Der Niedergang der handwerksmäßigen Gerberei

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung der Würde eines Doktors
der Wirtschaftlichen Staatswissenschaften
der Rechts- und Staatswissenschaftlichen Fakultät
der Martin-Luther-Universität
Halle-Wittenberg

Vorgelegt von

Harry-Otto Heinz Gebek

Diplomvolkswirt aus Görlitz

1935

Berichterstatter:
Professor Dr. Georg Jahn, Halle a. d. S.
1935

R. UNIV.
BIBLIOTHEEK
LEIDEN

Druck von Hoffmann & Reiber in Görlitz

Herrn Max Reinshagen, Leipzig

in Dankbarkeit gewidmet

Inhaltsverzeichnis

I. Teil:

Die Entwicklung des Gerbergewerbes in den Jahren 1875—1925 in statistischer Darstellung

Seite

A. Das Wesen der Gerberei 7
B. Grundsätzliches zu den gewerblichen Betriebszählungen 9
1. Vergleichbarkeit der einzelnen Zählungen 9
2. Die Betriebssysteme des Gerbergewerbes; Abgrenzung zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb 15
C. Die statistischen Ergebnisse 19
I. Vergleich der gewerblichen Betriebszählungen von 1875 und 1882 . . 19
1. Vorbemerkung 19
2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen 20
3. Betriebsstatistik im Gerbergewerbe 20
4. Statistik der Größenklassen 21
5. Bevölkerung und Gerbergewerbe 23
6. Einwohnerzahlen und in Gerbereibetrieben Beschäftigte 23
II. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1882 und 1895 24
1. Vorbemerkung 24
2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen 24
3. Betriebsstatistik des Gerbergewerbes 25
4. Größenklassenstatistik 26
5. Motorenstatistik 27
7. Bevölkerung und Gerbergewerbe 28
7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte 29
III. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1895 und 1907 29
1. Vorbemerkung 29
2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen 29
3. Betriebsstatistik des Gerbergewerbes 30

Seite
4. Größenklassenstatistik 31
5. Motorenstatistik 32
6. Bevölkerung und Gerbergewerbe 33
7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte 34
IV. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1907 und 1925 34
1. Vorbemerkung 34
2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen 35
3. Betriebsstatistik 36
4. Statistik der Größenklassen 37
5. Motorenstatistik 38
6. Bevölkerung und Gerbergewerbe 39
7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte 40
D. Gesamtüberblick 40

II. Teil:
Die Gründe für den Niedergang des Gerberhandwerks

A. Vorbemerkung und allgemeine Analyse 43
1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung 44
2. Änderungen in der Absatzgestaltung 45
3. Änderungen in der Betriebsgestaltung 46
B. Spezielle Analyse 46
I. Änderungen in der Bedarfsgestaltung 47
1. Bedarfsverschiebungen 47
2. Lokale Konzentration des Bedarfs 52
3. Uniformierung des Bedarfs 53
II. Änderungen in der Absatzorganisation 54
1. Das Messewesen 54
2. Der Lederhandel 56
a) Der Lederkleinhandel 56
b) Der Ledergroßhandel 60
III. Änderungen in der Produktionstechnik 62
1. Allgemeines 62
2. Die Technik der Lederherstellung im Handwerk 63
a) Die Herstellung von eichenlohgarem Unterleder 65
b) Die Herstellung von eichenlohgarem Oberleder 67
3. Die Technik der Lederherstellung in der Fabrik 69
a) Die Herstellung von Unterleder 69
b) Die Herstellung von chromgarem Oberleder 71
4. Vergleich der Betriebsformen des Handwerks und der Fabrik . . 73
a) Schwächen der handwerklichen Betriebsform 73
b) Die Überlegenheit der Fabrik gegenüber dem Handwerk . . . 76
5. Vergleich der Produktionskosten im Handwerk und in der Fabrik 80

III. Teil:

Der Verlauf des Niedergangs im Gerberhandwerk

Seite

A. Vorbemerkung 83
B. Die Struktur des Gerbergewerbes um 1870 84
1. Bedarfsgestaltung 84
2. Absatzgestaltung 85
3. Betriebsgestaltung 85
C. Der Verlauf des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk und Fabrik im Gerbergewerbe 86
I. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1875—1895 86
1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung 87
2. Änderungen in der Betriebsgestaltung 88
3. Änderungen in der Absatzgestaltung 89
II. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1895—1914 91
1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung 91
3. Änderungen in der Betriebsgestaltung 92
3. Änderungen in der Absatzgestaltung 93
III. Die Kriegszeit von 1914 bis 1918 94
1. Bedarfsgestaltung 94
2. Absatzgestaltung 95
3. Betriebsgestaltung 96
IV. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1919 bis zur Gegenwart 97
1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung 97
2. Änderungen in der Absatzgestaltung 98
3. Änderungen in der Betriebsgestaltung 100

IV. Teil:

Die Lebensfähigkeit des Gerberhandwerks

A. Vorbemerkung 101
B. Bedingungen für ein Weiterbestehen des Gerberhandwerks 101
C. Die Tatsachen und die Möglichkeit des Weiterbestehens des Gerberhandwerks 103
1. Der Bedarf 103
2. Der direkte Verkehr zwischen Handwerk und Kundschaft und seine Hemmnisse 104
3. Die Möglichkeit eines Angleichs der Produktionskosten durch Rationalisierung des Gerberhandwerks 105
D. Die Zukunftsaussichten des Gerberhandwerks . . . 107

I. Teil:

Die Entwicklung des Gerbergewerbes in den Jahren 1875—1925 in statistischer Darstellung

A. Das Wesen der Gerberei

Die Gerberei, eines der ältesten Gewerbe überhaupt, befaßt sich mit der „Überführung der Haut höher entwickelter Tiere in Leder“ [1]).

Die abgezogene tierische Haut neigt leicht zur Fäulnis. Um sie in einen Zustand größerer Widerstandsfähigkeit und Unempfindlichkeit gegen äußere Einflüsse zu überführen und ihr dabei außerdem noch andere vorteilhafte Eigenschaften zu verleihen, die ihre äußerst vielgestaltige Verwendbarkeit für die menschliche Bedarfsbefriedigung ermöglichen, bedarf es eines besonderen Prozesses, der „Gerbung“, die mithin in erster Linie als eine Art Konservierungsverfahren anzusehen ist. Erreicht wird diese Umwandlung der Rohhaut durch die Aufnahme verschiedener Stoffe, der sog. Gerbstoffe. Solche gerbenden Substanzen enthalten z. B. pflanzliche Stoffe, mineralische Salze wie Tonerdensalze, Chromsalze, Eisen-Kochsalze u. dgl., ferner Fette, Trane u. ä. Danach bezeichnet man als „Leder“ die durch Aufnahme solcher Gerbstoffe präparierte Tierhaut, „die gegerbte Haut“ [2]). Nach der Art des Gerbprozesses bzw. nach der Art der verwandten Gerbstoffe kann man drei Hauptmethoden der Gerbung unterscheiden:

1. Die Rot- oder Lohgerberei, auch vegetabilische Gerbung genannt, bei der als Gerbstoff nur bestimmte Gerbmittel aus dem Pflanzenreich Verwendung finden,
2. die Mineralgerberei, die in die Weiß-, Chrom- und Eisengerberei zerfällt.

Bei der ersteren wird die Haut durch Zufügung anorganischer Verbindungen wie Tonerde, Kochsalze oder Alaun in Leder verwandelt, während bei der Chromgerbung dieser Zweck durch Behandlung der Haut mit Chromsalzen und bei der Eisengerbung durch Eisensalze erreicht wird. Gegenwärtig ist die Chromgerbung die weitaus wichtigste der genannten drei Arten, worauf später noch zurückzukommen sein wird.

---

[1]) Paeßler, Gerberei. Berlin 1930, S. 604.
[2]) Auler a. a. O., S. 2.

3. Die Sämischgerberei oder fettgare Gerbung, bei welcher man die Gerbstoffe dem Tierreich entnimmt und die Haut durch Fette konserviert.

Daneben gibt es noch eine Menge anderer Gerbarten, die meistens aus einer Kombination der drei eben angeführten Methoden bestehen oder bei der noch andere als die angegebenen Gerbmittel verwandt werden. Die Rohstoffe der Gerberei bestehen also nach dem eben Gesagten aus der tierischen Haut, den Gerbmitteln, sowie gewissen Hilfsstoffen, die teils als Lösungsmittel, teils zur Zurichtung des Leders Verwendung finden.

Die tierische Haut besteht aus drei leicht zu unterscheidenden Hautschichten: der Oberhaut, Lederhaut und Unterhaut. Da sich zur Lederherstellung aber nur die Lederhaut eignet, müssen vor der Gerbung Ober- und Unterhaut entfernt werden. Vorzugsweise werden in der Gerberei die Häute vom Rind, Pferd, Schwein, Ziege und Schaf verwendet, daneben auch noch, allerdings seltener, zu speziellen Ledersorten die Häute von anderen Tieren. Infolge ihrer Fäulnisfähigkeit müssen die Häute gleich frisch abgezogen, verarbeitet oder durch Konservierung für längere Zeit haltbar gemacht werden. Die Beschaffenheit der Rohhaut ist jedenfalls von großer Bedeutung für die Güte des daraus hergestellten Leders.

Als weiterer wichtiger Rohstoff kommen die Teile vieler Pflanzen (Rinden, Früchte, Hölzer, Blätter) hinzu, die organische, auf die Haut gerbend wirkende Substanzen, die sog. Gerbstoffe, enthalten. Sie verleihen dem fertigen Leder ganz verschiedene Eigenschaften. Während früher bei uns hauptsächlich die Eichen- und Fichtenrinde als Gerbstoff enthaltende Gerbmittel verwandt wurden, werden in neuerer Zeit daneben oder fast schon in der Hauptsache andere pflanzliche, aus dem Ausland eingeführte, Gerbmittel verwendet, die sich durch einen weit höheren Gerbstoffgehalt als die einheimischen Gerbmittel auszeichnen. Auch darauf wird noch im Verlauf der Arbeit zurückzukommen sein.

Von den in der Gerberei verwendeten Hilfsstoffen sei als das wichtigste das Wasser erwähnt, das bei den notwendigen Vorarbeiten wie auch im Gerbprozeß selbst reichlich Verwendung findet, sowie die verschiedenen Fette bei der letzten Stufe der Lederherstellung, der Zurichtung.

Der ganze Gerbprozeß bzw. die Lederherstellung läßt sich, das sei hier noch kurz erwähnt, in drei verschiedene Stadien aufteilen. Das erste befaßt sich mit der Vorbereitung der Häute und Felle für die Gerbung, den sog. „Vorarbeiten". Daran schließt sich das Stadium der eigentlichen Gerbung, und als letztes folgt die Zurichtung, durch die das Leder in eine, seiner besonderen Verwendung entsprechende Form gebracht wird.

Das fertige Produkt, das Leder, teilt man entsprechend seiner Gerbart ein in: lohgares, chrom-weiß- und sämischgares. Diese wieder unterscheidet man nach ihrem Verwendungszweck in vier Hauptarten, und zwar: Unter-, Ober-, Fein- und technische Leder.

Zu den Unterledern — so bezeichnet nach ihrer Verwendung für die Unterteile des Schuhwerks — gehören Sohl-, Vache- und Brandsohlleder. Sie werden — bis auf die Sportschuhsohlen, die meistens chromgar sind — lohgar hergestellt.

Der Ausdruck Oberleder findet entsprechend für die zu den Oberteilen beim Schuhwerk verwandten Ledersorten Anwendung, doch fallen daneben auch noch einige weitere Ledersorten unter diesen Begriff. Man bezeichnet

daher als Oberleder das Fahlleder (das eigentliche Schuhoberleder), das Blankleder (Geschirr-, Zeug-, Wagenverdeckleder), das Spaltleder, Chevreau, Roßbox, Rindbox, Boxcalf, Roßchevreau. Von diesen sind das Fahl-, Blank- und Spaltleder lohgar gegerbt, die übrigen Ledersorten chromgar.

Die Feinleder umfassen das Portefeuille-, Möbel- und Buchbinderleder und sind teils lohgar, teils chromgar gegerbt. Auch die Glacé- und Sämischleder (Handschuhe, Hosen, Putzleder) gehören hierher.

Zu den technischen Ledern gehören schließlich das Riemenleder, Gleitschutzleder für Autos, Schlag-, Binde- und Nähriemen, Schleif- und Trommelleder. Sie werden ebenfalls teils lohgar, teils chromgar hergestellt, das Riemenleder vielleicht zum größeren Teil noch lohgar [3]).

Entsprechend ihrer verschiedenen Gerbart und ihrem Verwendungszweck besitzen diese verschiedenen Ledersorten auch verschiedene Eigenschaften. So zeichnen sich von den lohgaren Ledersorten das Unterleder durch Festigkeit und Steifheit aus, während das Blankleder geschmeidiger und dabei teilweise doch wie beim Geschirrleder widerstandsfähig gegen das Zerreißen ist. Die übrigen lohgaren Ledersorten sind meist weich und biegsam. Die chromgaren Leder besitzen eine große Zug- und Bruchfestigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen große Hitze, Elastizität und Zähigkeit.

B. Grundsätzliches zu den gewerblichen Betriebszählungen

1. Vergleichbarkeit der einzelnen Zählungen

Die vorliegende Arbeit über den Niedergang der handwerksmäßigen Gerberei stützt sich rein zahlenmäßig auf die Ergebnisse der amtlichen gewerbestatistischen Erhebungen der Jahre 1875, 1882, 1895, 1907 und 1925 [4]), die in einer unseren Zwecken entsprechenden Weise aufbereitet wurden.

Wie schon der Name besagt, geht die gewerbliche Betriebszählung vom „Betrieb" aus und stellt dessen Zahl und Art innerhalb eines Gewerbezweiges, Zahl und Zusammensetzung der in einem Gewerbezweig beschäftigten Personen sowie Art und Umfang der Benutzung von Hilfsmaschinen (Motoren) fest. Man kann also aus den Ergebnissen einer gewerblichen Betriebszählung bei entsprechender Auswertung des Materials Rückschlüsse auf die ökonomische Gestaltung eines Gewerbes ziehen. Wenn auch die Statistik nicht genau definiert hat, was unter einem „Betrieb" zu verstehen ist, so wurde doch bei den verschiedenen Zählungen in den Anleitungen zur Ausfüllung des Gewerbeformulars und des Gewerbebogens eine Reihe Grundsätze und Anweisungen aufgestellt, wann ein Betrieb im Sinne der Zählung vorliegt. Setzt man den Begriff „Betrieb" dem der Erwerbswirtschaft oder dem der Wirtschaftseinheit gleich, so ist damit eine verhältnismäßige Vorstellung gegeben, im anderen Falle stellen sich der Festlegung des Begriffs „Betrieb" große Schwierigkeiten entgegen (Statistik d. Dt. Reichs Bd. 220—221 S. 20).

---

[3]) Nach dem Enquete-Bericht über die Lederindustrie, S. 23 ff.

[4]) Die Ergebnisse der Betriebszählung von 1933 können nicht zu einem einwandfreien Vergleich herangezogen werden, da die Betriebe nicht wie bei den anderen Zählungen nach technischen, sondern nach örtlichen Einheiten erfaßt wurden.

Ein Vergleich der bei den verschiedenen Zählungen als „Betrieb" erfaßten gewerblichen Niederlassungen kann aber ohne weiteres vorgenommen werden, zumal auch die Begriffe Haupt- und Nebenbetrieb und seit 1882 auch Allein- und Gehilfenbetrieb bei allen Zählungen einheitlich aufgefaßt wurden, nämlich dahingehend, daß verstanden wurde unter:

1. Hauptbetriebe solche Gewerbebetriebe, innerhalb deren Betriebsstätte eine oder mehrere Personen mit ihrer alleinigen oder Hauptbeschäftigung tätig sind;
2. Nebenbetriebe solche Betriebe, in denen Personen nur mit ihrer Nebenbeschäftigung tätig sind;
3. Alleinbetriebe = Gewerbebetriebe von Selbständigen, die allein ohne Mitinhaber oder Gehilfen und ohne Motoren arbeiten;
4. Gehilfenbetriebe = Gewerbebetriebe mit Mitinhabern, Gehilfen oder Motoren.

Außerdem führt die Statistik von 1895 und 1907 neben den Alleinbetrieben auch noch „andere Betriebe mit einer Person" auf, die Gewerbebetriebe von Einzelpersonen umfassen, welche Motoren benutzen, oder Betriebe mit einem Gehilfen, der hauptberuflich arbeitet, während der Inhaber das Geschäft lediglich nebenher betreibt [5]).

Von dieser Einheitlichkeit in der Begriffsbestimmung abgesehen, haben aber im Laufe der verschiedenen Zählungen doch wesentliche Änderungen hinsichtlich der systematischen Klassifikation der Gewerbearten stattgefunden, die bei der Vergleichbarkeit der einzelnen Zählungen miteinander berücksichtigt werden müssen.

Einige allgemeine Unterschiede zwischen der Zählung von 1875 und den übrigen seien zunächst vorweggenommen, um anschließend die speziell für die Gerberei in Betracht kommenden Änderungen zu erläutern.

So wurde z. B. die Zählung von 1875 im Winter vorgenommen, während die anderen Zählungen im Sommer, also zu einer Zeit, wo vermutlich der größte Beschäftigungsgrad erreicht sein dürfte, stattfanden. Außerdem wurden, abweichend von der Zählung von 1875, bei den übrigen Erhebungen auch die zur Zeit der Zählung ruhenden Betriebe erfaßt.

Bezüglich der Veränderungen in der Ordnung der Gewerbearten bei den einzelnen Zählungen muß leider festgestellt werden, daß sie speziell, was die Gerberei anbetrifft, eine Betrachtung und Vergleichbarkeit der Gerberei als solche unmöglich machen. Sie muß vielmehr mit anderen Gewerbearten zusammen betrachtet werden, wenn anders man nicht überhaupt auf einen Vergleich der einzelnen Zählungen miteinander verzichten will.

Nach der Zählung vom 18. Dezember 1875 gehört die Lederindustrie zur Gruppe X „Papier und Leder" des Gewerbeverzeichnisses, deren einzelne Zweige wieder in Klassen und Ordnungen unterteilt sind. Für unsere Darstellung kommt nur die zweite Klasse „Leder und Lederfurrogate" in Betracht, die ihrerseits vier Ordnungen umfaßt, nämlich 1. Lohmühlen und Lohextraktfabriken, 2. Gerbereien, Pergamentfabriken, Färberei und Lackiererei für Leder, 3. Wachstuch- und Ledertuchfabrikation, 4. Treibriemenfabrikation. Für uns ist also nur die zweite Ordnung von Interesse, allerdings mit der

[5]) Vgl. Stat. d. Dt. Reichs, Bd. 144, Vorbem.

Maßgabe, daß, wie bereits erwähnt, die Gerberei nicht allein für sich betrachtet werden kann, sondern nur in Verbindung mit der Färberei und Lackiererei für Leder oder, wie es bei den späteren Zählungen heißt, Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder — und bei den ersten beiden Zählungen außerdem noch in Verbindung mit der Pergamentfabrikation, was natürlich das klare Bild der Entwicklung, die die Gerberei in den letzten fünf Jahrzehnten genommen hat, ein wenig trübt. Der Hauptanteil an den jeweils angegebenen Zahlen entfällt auf die Gerbereien, denn die meisten von ihnen richten ihre Leder selbst zu. In dieser Hinsicht lassen sich also die beiden Zählungen von 1875 und 1882 ohne weiteres miteinander vergleichen, denn man wird annehmen können, daß auch die im systematischen Gewerbeverzeichnis von 1882 aufgeführten Gewerbearten im großen und ganzen mit denen von 1875 übereinstimmen, wenn sich ihre Zahl auch beträchtlich erweitert hat. Die Gewerbeliste von 1875 führt unter der Ordnung 2 der Klasse „Leder und Lederfurrogate" folgende 26 Gewerbearten an:

Corduanmacher
Gerber
Goldschlägerhäutleinverfertiger
Graumacher
Hosenschwärzer
Lederbereiter
Lederzurichter
Lederbleicher
Lederer

Maroquinfabrikant
Pergamentmacher
Rotgerber
Schwarzgerber
Sämischlederfabrikant
Saffianfabrikant
Weißgerber
Lederfabrikanten
für lohgares,
weißgares,
sämischgares Leder
Lederfabrikanten
für gefärbtes und lackiertes Leder
Lederfärber
Lederpresser
Ledertapetenfabrikant
Lederwalker
Lohgerber

Demgegenüber betrug die Zahl der in dem systematischen Gewerbeverzeichnis von 1882 aufgeführten Gewerbearten 48; sie ist also beträchtlich erweitert worden, doch würde es zu weit führen, all diese einzelnen Gewerbearten erneut aufzuführen, zumal diese Änderungen die Vergleichbarkeit nicht erheblich beeinflussen, da es sich bei den neuhinzugekommenen Gewerbearten um eine weitere Spezialisation der bisherigen handelt.

Eine viel größere Ungenauigkeit wird durch die bereits oben erwähnten verschiedenen Erhebungszeitpunkte hervorgerufen. Zudem war 1875 für die Unterscheidung der Betriebsgröße in den verschiedenen Größenklassen die Zahl der am Stichtag gezählten Personen bestimmend, bei den übrigen Zählungen dagegen — außer der von 1907 — die Anzahl der im Durchschnitt des Jahres beschäftigten Personen. Überhaupt war die ganze Durchführung der Zählung von 1882 weit genauer als die im Jahre 1875. Doch kann man unter Berücksichtigung der angeführten Unstimmigkeiten trotzdem die Ergebnisse der Betriebszählung von 1875 zu einem Vergleich mit der von 1882 heranziehen, um daraus wenigstens in großen Zügen die Entwicklung der Gerberei in dieser ersten Periode erkennen zu können.

Bei der Zählung von 1895 hat gegenüber den beiden anderen insofern eine Änderung stattgefunden, als bei den einzelnen Ordnungen bzw. Klassen, wie sie seit 1882 heißen, erstmalig bei der Gewerbegruppe XI „Lederindustrie"

sowohl die Lohmühlen und Lohextraktfabriken als auch die Gerberei und die Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder gesondert ausgewiesen worden sind. Mithin wäre hier eine Betrachtung der Gerberei allein wohl möglich, aber im Interesse eines einwandfreien Vergleichs der einzelnen Zählungen ist es erforderlich, die Gewerbearten „Gerberei" und „Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder" zusammengefaßt zu betrachten. Die Herausnahme der Pergamentfabrikation bei der Zählung von 1895 dürfte indes den Gang der Entwicklung nicht wesentlich beeinflussen, da die Pergamentfabrikation innerhalb der Klasse „Gerberei, Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder" nur eine bescheidene Rolle gespielt haben wird. Die aufgeführten 52 Gewerbearten stimmen im großen und ganzen mit den im Jahre 1882 angegebenen 48 Arten überein, so daß auch hinsichtlich dieser Anordnung ein Vergleich der beiden Zählungen ohne weiteres vorgenommen werden kann.

Desgleichen kann eine Gegenüberstellung der Ergebnisse von 1895 mit denen von 1907 erfolgen. Die gesonderte Ausgliederung der Gerberei und der Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder ist zwar auch hier vorgenommen, doch scheint es mir im Interesse der Einheitlichkeit geboten, sie wiederum zusammen zu betrachten. Das systematische Gewerbeverzeichnis führt bei der Zählung von 1907 allerdings beträchtlich mehr Gewerbearten auf, als es 1895 der Fall war. Man wird aber annehmen können, daß diese Vermehrung der Gewerbearten hauptsächlich auf der in diesem Zeitraum stattgefundenen besonders weitgehenden Spezialisierung beruht und demzufolge ein Vergleich mit der Zählung von 1895 trotz dieser Vermehrung der Gewerbearten möglich ist. Hinsichtlich der Angaben über die Zahl der beschäftigten Personen besteht allerdings insofern eine Unstimmigkeit, als sich die Zahlen für 1907 auf den Zählungstag beziehen, die für 1895 dagegen auf den Durchschnitt des Jahres berechnet waren. Da aber die Erhebung diesmal nicht zu solch unterschiedlichen Zeitpunkten wie 1875 und 1882 stattfand, können sie trotzdem miteinander verglichen werden, „. . . zumal zu dieser Gegenüberstellung um so mehr Berechtigung vorlag, als zwischen den Angaben des Personals am Zählungstag und im Durchschnitt des Jahres 1895 im allgemeinen kein erheblicher Unterschied bestand[6]) . . ."

Größere Schwierigkeiten bietet schon die Gegenüberstellung der Ergebnisse der gewerblichen Betriebsstatistik von 1907 und 1925. Nicht allein, daß diesmal zwischen beiden Zählungen ein Zeitraum von 18 Jahren statt wie bisher 8, 12 oder 13, liegt, es haben gerade in dieser Zeit, verursacht durch den Krieg und seinen für Deutschland unglücklichen Ausgang, sowohl zahlenmäßige als auch strukturelle Wandlungen in der deutschen Wirtschaft stattgefunden. Die zahlenmäßigen Änderungen sind bedingt durch die Gebiets- und Bevölkerungsverluste, die das Diktat von Versailles sowie die vorübergehende Herausnahme des Saargebietes aus dem deutschen Wirtschaftskörper mit sich gebracht haben. Die strukturellen Wandlungen ergeben sich aus der ganzen Entwicklung des Wirtschaftslebens, angefangen bei der Planwirtschaft des Staates während der Kriegsjahre, über die allmähliche Rückkehr zur freien Wirtschaft nach dem Kriege bis zur Inflation mit all ihren verheerenden Erscheinungen im Wirtschaftsleben und der Stabilisierung. Es ist ganz verständlich, daß diese unruhigen Zeiten nicht ohne nachhaltigen

[6]) Stat. d. Dt. Reichs, Bd. 220/221, S. 24.

Einfluß auf das Wirtschaftsgefüge bleiben konnten, so daß sich ihre Auswirkungen bis zu einem gewissen Grade in den Ergebnissen der Gewerbezählung von 1925 werden erkennen lassen.

Die Ergebnisse der Zählung von 1925 werden also nur dann zu einem Vergleich mit denen von 1907 herangezogen werden können, wenn man wenigstens annähernd die durch die Gebietsabtretungen hervorgerufenen Änderungen und Verluste berücksichtigt. Man muß also versuchen, die Zahlen für 1907, die ja für das alte Reichsgebiet galten, auf den jetzigen Umfang des Reiches umzurechnen. Das Statistische Reichsamt hat diese notwendige Reduzierung gegenüber dem Vorkriegsstand allerdings nur für die Gewerbegruppen durchgeführt, und zwar für die Gesamtzahl der Betriebe, Personen und Motoren [7]). Dieser Abzug beträgt für die Gruppe XII „Leder- und Linoleumindustrie":

bei den Betriebszahlen 7 Prozent,
bei den Beschäftigungszahlen 5 Prozent,
bei der Kraftmaschinenleistung 3 Prozent.

Diese Zahlen muß man notgedrungen auch für das Gerbergewerbe in Anwendung bringen, so daß dann der Vergleich der Zählungen 1907 und 1925 unter Berücksichtigung dieser Reduzierung vorgenommen werden kann.

Eine weitere, bedeutsame Änderung gegenüber 1907 hat hinsichtlich des Begriffes „Betrieb" stattgefunden, die auf die sorgfältigere Anlage und Durchführung der Zählung von 1925 zurückzuführen sein dürfte. In der Bearbeitung des Materials wird diesmal nämlich unterschieden:

1. die örtliche Betriebseinheit,
2. die technische Betriebseinheit,
3. die Wirtschaftseinheit.

Unter den örtlichen Betriebseinheiten werden alle räumlich zusammenhängenden und unter einheitlicher Leitung stehenden wirtschaftlichen Niederlassungen des Gewerbes verstanden, während technische Betriebseinheiten alle in ihrer Produktionsart jeweils selbständigen Betriebe (Einzel- und Teilbetriebe) ohne Rücksicht auf ihre evtl. Kombination und örtliche Zusammenlegung umfassen; die Wirtschaftseinheiten schließlich sind die Zusammenfassungen mehrerer örtlicher Niederlassungen (Haupt- und Zweigniederlassungen) zu „Unternehmungen".

Da bei der letzten Vorkriegszählung die technische Betriebseinheit (Einzel- und Teilbetrieb), der produktionstechnisch auf eigenen Füßen stehende und mit entsprechenden Merkmalen abgegrenzte Betrieb, die grundlegende Einheit bildete, eignet sich zu einem Vergleich auch nur das 1925 nach technischen Betriebseinheiten zusammengefaßte und aufbereitete Material.

Weitere Erwähnung verdient bei der Zählung von 1925 die erstmalige gesonderte Erfassung der sog. Hilfsbetriebe, worunter die zu den gewerblichen Betrieben gehörenden Betriebsabteilungen wie Verwaltungs- und Wohlfahrtsbetriebe, Kraftzentralen, Reparaturwerkstätten, Transportanlagen und Hausdruckereien verstanden werden. Da die in derartigen Hilfsbetrieben beschäftigten Personen in der Zählung von 1907 entsprechend, wenn auch nicht gesondert, mitgezählt worden sind, müssen auch bei der letzten Zählung diese in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen Berücksichtigung finden, indem

[7]) Stat. d. Dt. Reichs, Bd. 413 I, S. 246.

sie den in den Einzel- und Teilbetrieben Beschäftigten hinzugezählt werden. Indes hat die Statistik darauf verzichtet, diese Hilfsbetriebe und ihr Personal für jede Gewerbeklasse gesondert anzugeben und sich auf die Angabe für die Gewerbegruppen beschränkt. Wenn nun auch die Bedeutung derartiger Hilfsbetriebe gerade in der heutigen Zeit der Rationalisierung und Intensivierung durchaus nicht unterschätzt werden soll, so muß doch andrerseits festgehalten werden, daß der Anteil der Gerberei an der für die Gewerbegruppe „Leder- und Linoleumindustrie" berechneten Zahl der in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen nicht sehr groß ist. Dennoch kann er bei der Zahl der im Gerbergewerbe Beschäftigten nicht unberücksichtigt bleiben. Es muß also nach einem brauchbaren Maßstab gesucht werden, der die Aufteilung der für die ganze Gewerbegruppe angegebenen Anzahl der in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen auf die einzelnen Größenklassen des Gerbergewerbes ermöglicht. Hierüber gibt die im Vorwort zu der Gegenüberstellung der Zählungsergebnisse von 1907 und 1925 auf Seite 34 enthaltene Umrechnungstabelle genaue Auskunft.

Eine weitere Differenz zwischen der letzten Zählung und den übrigen liegt in der Verschiedenheit der Erfassung hausindustrieller Betriebe. Wie später noch zu zeigen sein wird, spielt aber dieses Betriebssystem in der Gerberei eine sehr geringe Rolle, so daß wir es aus unserer Betrachtung überhaupt ausschalten können und demzufolge auch die Verschiedenartigkeit der Erhebungen nicht zu erwähnen brauchen.

Schließlich bleibt noch ein Blick zu werfen auf die Veränderungen hinsichtlich der systematischen Klassifikation bei den beiden letzten Zählungen. War schon bisher ein Vergleich der Gerberei für sich unmöglich, sondern mußte sie im Interesse der Einheitlichkeit mit der Lederfärberei und -lackiererei zusammen betrachtet werden, so kommt noch als weiteres störendes Moment hinzu, daß bei der Zählung vom Jahre 1925 die Gewerbeklasse „Herstellung von Leder" nur noch zwei Gewerbearten umfaßt, nämlich a) die Gerberei (auch Lohmühlen!) und b) die Lederzurichterei und -färberei (soweit nicht unter a).

Wir müssen also auch noch die Lohmühlen in unsere zahlenmäßige Betrachtung einschließen. Man wird aus dieser Zurechnung der Lohmühlen zu der „Gerberei" auf einen erheblichen Rückgang der Lohmühlen und Lohextraktfabrikation schließen können, da die Lederfabriken so gut wie gar keine gemahlene Eichen- und Fichtenrinde verwenden, sondern fast ausschließlich zum Gebrauch ausländischer Gerbmittel übergegangen sind, die sie entweder als Extrakte beziehen oder in eigenen Extraktionsanlagen gebrauchsfertig herstellen. Der Anteil der Lohmühlen unter den angeführten Zahlen dürfte nicht so groß sein, daß nicht doch ein Vergleich mit den Ergebnissen von 1907 möglich wäre.

Die fortschreitende Vermehrung der im Gewerbeverzeichnis aufgeführten Gewerbearten zeigt erneut die in der Zwischenzeit stattgefundene weitgehende Spezialisation. Als neue Gewerbearten, die außerhalb der bisher angegebenen liegen, sind eigentlich nur die Häutesalzerei und Häutezurichterei hinzugekommen, die aber das Gesamtergebnis nicht wesentlich berühren. Daß ferner die Lohmühlen, Lohstampfereien usw. hinzugekommen sind, ist durch die bereits oben erwähnte Eingliederung der Lohmühlen in die Gerberei bedingt und kann das Ergebnis auch nur insoweit berühren, als es schon durch die Zusammenfassung dieser beiden Gewerbearten geschieht.

Abschließend wird man sagen können, daß diese gewerblichen Betriebszählungen trotz mannigfacher Änderungen in der Erhebungsweise und Aufbereitung des Materials bei genügender Berücksichtigung der daraus sich ergebenden Unstimmigkeiten doch geeignet sind, als zahlenmäßige Unterlage für unsere Untersuchung zu dienen. Konnte infolge statistisch-technischer Mängel auch die wünschenswerte Betrachtung der Entwicklung speziell der Gerberei nicht durchgeführt werden, so dürfte dennoch die notwendigerweise kombinierte Darstellung geeignet sein, die Entwicklungstendenzen dieses Gewerbes in den letzten 50 Jahren zu veranschaulichen.

2. Die Betriebssysteme des Gerbergewerbes, Abgrenzung zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb

Bei unserer Darstellung kommt es darauf an, den Niedergang der handwerksmäßigen Gerberei sowohl rein zahlenmäßig — soweit dies möglich ist — als auch analytisch zu untersuchen. Dazu ist es aber notwendig, das Wesen des Handwerks richtig zu erfassen und eine brauchbare Abgrenzung zwischen dem Handwerks- und Fabrikbetrieb zu schaffen. Da die Statistik keine derartige Trennung vorgenommen hat, sie aber trotzdem für die Bearbeitung des statistischen Materials unerläßlich ist, müssen wir uns zunächst ganz kurz die Wesensmerkmale dieser beiden Betriebsformen vor Augen führen, um dann an Hand dieser Gegenüberstellung eine entsprechende Abgrenzung zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb vornehmen zu können.

Von vornherein sei gleich betont, daß eine scharfe Definition von Handwerk und Fabrik, die jeder der beiden Betriebsformen gerecht wird, in der Volkswirtschaftslehre noch nicht gefunden worden ist. Einer Festlegung von allgemein gültigen Merkmalen, nach denen man eine Trennung zwischen beiden vornehmen könnte, stellen sich erhebliche Schwierigkeiten entgegen. So wird man den Unterschied z. B. nicht allein unter Hinweis auf die Arbeitszerlegung[8]) ziehen können, etwa derart, daß man sagt, der Handwerksbetrieb kenne keinerlei Arbeitszerlegung, während sie demgegenüber im Fabrikbetrieb weitestgehend durchgeführt sei; denn es gibt sehr wohl auch Betriebe mit Arbeitszerlegung, von denen man aber dennoch nicht wird behaupten können, daß sie Fabrikbetriebe seien. Aber auch die Betonung der rein technischen Seite — Handwerk diejenige Betriebsform, bei der keine Maschinen oder Motoren Verwendung finden, Fabrik das Betriebssystem mit ausgedehnter Anwendung von Maschinen — ist für eine klare Abgrenzung zwischen beiden nicht ausreichend. Wenn auch die manuelle Tätigkeit im Handwerk vorherrscht, so schließt sie doch keineswegs den maschinellen Vollzug schlechthin aus. Gerade in der heutigen Zeit findet man selten einen Handwerksbetrieb, der nicht irgendeine Maschine benutzt, wenn auch nur gewissermaßen zur Unterstützung der Handarbeit und nicht zu ihrer völligen Ersetzung, denn diese bleibt noch immer die Grundlage der handwerklichen Produktion. Um uns nicht in den einzelnen Meinungen, die sich oft untereinander heftig bekämpfen, zu verlieren, wollen wir uns im folgenden an die Definition von K. Bücher halten, da sie am weitesten Eingang in die Literatur ge-

[8]) Unter Arbeitszerlegung sei kurz die Auflösung des Arbeitsganges in einfachste Elemente und Übertragung jedes einzelner dieser Elemente an eine Person zum Dauervollzug verstanden.

funden hat, wenn mir auch scheinen will, als ob bei ihr das produktionstechnische Moment zu stark berücksichtigt wird, obgleich sie die Betriebsorganisation des Handwerks zutreffend charakterisiert.

In seiner historischen Stufenfolge der gewerblichen Betriebssysteme unterscheidet Bücher folgende Arten:

Hauswerk—Lohnwerk—Handwerk im engeren Sinne (Preiswerk)—Verlag—Industrie. Bei Beginn des hier zu betrachtenden Entwicklungsganges der Gerberei dürften die beiden ersten Formen der Betriebssysteme bereits durch die anderen abgelöst worden sein, so daß wir unsere Betrachtung nur auf die drei letztgenannten Arten beschränken wollen. Unter „Handwerk" versteht Bücher [9]) „dasjenige gewerbliche Betriebssystem, bei welchem der Produzent als Eigentümer sämtlicher Betriebsmittel Tauschmittel für nicht seinem Haushalt angehörende Konsumenten erzeugt. Handwerk ist immer Kundenproduktion, Produktion für bekannten Absatz. Eine Güterzirkulation findet nicht statt. Das Absatzgebiet ist eng. Es ist durch die Stadt und ihre nähere Umgebung ein für allemal gegeben, nur selten werden entferntere Märkte besucht".

Zwischen diesem Betriebssystem des Handwerks, das noch in den ersten beiden Dritteln des vorigen Jahrhunderts das vorherrschende gewesen ist, und dem der Fabrik schiebt sich bei Bücher als nächste Stufe, die das zunftmäßige Handwerk ablöste, noch das Verlagssystem (Hausindustrie) mit seinen verschiedenen Formen. Bücher definiert es folgendermaßen [10]): „Verlagssystem ist diejenige Art des gewerblichen Betriebes, bei welcher ein Unternehmer eine größere Anzahl von Arbeitern außerhalb seiner eigenen Betriebsstätte in ihren Wohnungen beschäftigt." Die Produktion erfolgt also auf Rechnung des Verlegers, im allgemeinen bei Aufrechterhaltung der handwerksmäßigen Produktionsweise, so daß Produktherstellen und Produktions- bzw. Betriebsmitteleigentümer nicht mehr ein und dieselbe Person sind, und das Produkt, ehe es in die Hand des Konsumenten gelangt, noch ein- oder mehrmal Warenkapital wird, d. h. Erwerbsmittel für eine oder mehrere nicht an der Produktion, sondern an der Zirkulation beteiligte Personen".

Als letztes und heute bedeutendstes Betriebssystem steht in Büchers Stufenfolge das Fabriksystem. Er bezeichnet als „Fabrik" [11]) „diejenige Art des gewerblichen Betriebes, bei welcher ein Unternehmer regelmäßig eine größere Anzahl von Arbeitern außerhalb ihrer Wohnung in eigener Betriebsstätte beschäftigt". „Verlag ist also dezentralisierter, Fabrik zentralisierter Großbetrieb".

Zu den technischen Voraussetzungen gehören neben der erweiterten und bis ins Kleinste durchgeführten Arbeitszerlegung die Anwendung mechanischer Hilfsmittel, die bei fortgesetzter weiterer Vervollkommnung eine durch Menschenhand kaum erreichbare Gleichförmigkeit, Schnelligkeit und Genauigkeit gewährleisten, ferner die Notwendigkeit und Möglichkeit zu größeren Kapitalinvestierungen sowie einheitliche Leitung und stete Überwachung des Produktionsprozesses. Setzt das Handwerk bei Meister und Gesellen die praktische und theoretische Beherrschung des ganzen Produktionsprozesses voraus und ist fast immer das entstehende Produkt das Werk einer Hand,

---

[9]) Art. „Gewerbe" in Handwb. d. Staatsw., 4. Aufl., Bd. 4, S. 970 f.
[10]) Art. „Gewerbe" in Handwb. d. Staatsw., 4. Aufl., Bd. 4, S. 986.
[11]) Bücher: Art. „Gewerbe" Handwb. d. Staatsw., S. 989.

so verlangt das Fabrikſyſtem von dem einzelnen Arbeiter nur die, allerdings dann auch oft bis zur höchſtmöglichen Vervollkommnung geſteigerte Beherrſchung einer oder weniger Teiloperationen am ganzen Produktionsprozeß. Demgemäß durchläuft das Produkt bis zu ſeiner Fertigſtellung eine Reihe von hintereinandergeſchalteten Händen.

Haben dieſe eben geſchilderten Betriebsſyſteme nun auch im Gerbergewerbe Anwendung gefunden? Es ſteht ganz zweifellos feſt, daß die Betriebsform des Handwerks — entſprechend der oben angeführten Definition — früher und auch noch zu Beginn der hier geſchilderten Periode, alſo in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts, das vorherrſchende Betriebsſyſtem war, entſprach es doch den ganzen damaligen Wirtſchafts- und Zeitverhältniſſen am meiſten. Der Gerbermeiſter war alleiniger Eigentümer aller Produktionsmittel und fertigte ſeine Erzeugniſſe für einen feſten Kundenkreis — Schuhmacher, andere lederverarbeitende Gewerbetreibende und Bauern — ſeiner nächſten Umgebung an. In welchem Ausmaß ſich die ehemals dominierende handwerksmäßige Produktionsweiſe hat bis heute halten können, darüber werden uns die ſtatiſtiſchen Ergebniſſe nähere Auskunft geben.

Dem zweiten geſchilderten gewerblichen Betriebsſyſtem, dem Verlagsſyſtem (Hausinduſtrie) dürfte infolge der Eigenart des Produktionsprozeſſes in der Gerberei von jeher geringere Bedeutung zugekommen ſein, denn die Durchführung des Produktionsprozeſſes erfordert umfangreiche räumliche Anlagen — Gruben, Trockenböden uſw. —, ſo daß für den Verleger nur ſolche Verlagsarbeiter in Frage kommen, die ſchon von vornherein über die nötigen Räumlichkeiten verfügen, d. h. ehemals ſelbſtändige Gerber, die aus irgendeinem Grunde in finanzielle Schwierigkeiten geraten ſind, ſo daß ihnen die nötigen Mittel fehlen, um die Produktion auf eigenes Riſiko durchführen zu können. Er wird dann aber häufig ſeinen Betrieb überhaupt aufgeben und ſich z. B. auf den Häute- oder Fellhandel, den Lohhandel oder gar Lederhandel legen, um ſich hier neue Verdienſtmöglichkeiten zu ſchaffen. Außerdem geht der Verleger auch das Riſiko ein, daß er, je mehr Verlagsarbeiter er beſchäftigt, auch um ſo unterſchiedlichere Produkte geliefert bekommt, denn gerade in den kleinen handwerksmäßigen Gerbereien — die ja für den Verleger hauptſächlich in Frage kommen — läßt ſich infolge des ganzen Gerbverfahrens nur ſelten ein abſolut gleichmäßiges Produkt herſtellen. Dieſe Gründe ſcheinen mir ausreichend zu ſein für die Behauptung, daß das Verlagsſyſtem in der Gerberei keine große Verbreitung gefunden hat. Die von der Statiſtik in der Gruppe „Lederinduſtrie“ aufgeführte Zahl von hausinduſtriellen Betrieben dürfte daher hauptſächlich auf die Gewerbeklaſſen der Riemer und Sattler entfallen.

Ganz anders dagegen ſteht es mit der Verbreitung des letzten gewerblichen Betriebsſyſtems, der Fabrik. Nicht allein, daß auch die Gerberei, gleich den meiſten andern ehemals zünftigen Gewerben, dem „Zuge der Zeit folgend“ ſich zur Induſtrie entwickeln mußte, bei ihr kam auch noch der Umſtand hinzu, daß die Fabrik ſehr häufig gerade die Anfangsſtadien der Produktion an ſich zog, denn die erſte rohe Bearbeitung eines Stoffes erfordert den größten Aufwand an Kapital und Arbeit. Daher erwies ſich gerade die Herſtellung eines Halbfabrikats — und Leder iſt ja, von ganz wenigen Ausnahmefällen abgeſehen (Fenſterleder, Waſchleder) ein Halbfabrikat — für den mit umfangreichen maſchinellen Produktionsmitteln ausgeſtatteten Fabrikbetrieb als beſonders geeignet. Die ſtatiſtiſchen Zahlen

werden deutlich genug zum Ausdruck bringen, in welchem Maß der Übergang von der handwerksmäßigen Gerberei zur „Lederindustrie" in den vergangenen 5 Jahrzehnten stattgefunden hat.

Nach diesen Erörterungen über die maßgeblichen Betriebssysteme im Gerbergewerbe gilt es nunmehr, die für den Aufbau der Arbeit notwendige Abgrenzung zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb vorzunehmen, d. h. die Grenze festzulegen, von der an ein Betrieb nicht mehr als Handwerksbetrieb, sondern als Fabrik angesehen werden soll. Genau so, wie es nicht möglich war, eine allgemeingültige Definition der Begriffe „Handwerk" und „Fabrik" zu geben, ist es auch unmöglich, eine scharfe und ein für allemal festgelegte Grenze zwischen der Größe eines Handwerksbetriebs und der eines Fabrikbetriebs zu ziehen, denn die Formen des Handwerks und der Fabrik sind so vielgestaltig, daß es undenkbar ist, sie in eine feste Schablone zu bringen. Wollte man bei der Entscheidung, ob ein Betrieb noch dem Handwerk zuzurechnen sei oder schon der Fabrik, genau vorgehen, so müßte man jedesmal die für einen Handwerksbetrieb charakteristischen Merkmale herausstellen und an Hand dieser Merkmale dann die Entscheidung treffen. Als solche Kriterien kämen etwa folgende in Betracht [12]):

1. vollkommene Unabhängigkeit des Inhabers,
2. Schaffung typischer handwerklicher Qualitätsarbeit,
3. Vorhandensein handwerksmäßig ausgebildeter Hilfskräfte (Werdegang: Lehrling — Geselle — Meister),
4. Übergewicht der manuellen Arbeit gegenüber der automatischen und maschinellen.

Derartige Kennzeichen wären, wie gesagt, wohl geeignet, in einem einzelnen Falle die Entscheidung zwischen einem Handwerksbetrieb und Fabrikbetrieb zu ermöglichen, nicht aber auch in der Vielzahl der Fälle, um die es sich bei einer statistischen Zählung handelt. Hier bleibt nichts weiter übrig, als an Hand der in einem Betrieb beschäftigten Personen die Grenze zwischen den beiden Betriebsformen zu ziehen, denn nur diese lassen sich durch alle Zählungen hindurch ziemlich einwandfrei verfolgen. Dabei muß man sich aber von vornherein klar sein, daß die Entscheidung lediglich nach der Personenzahl der Betriebe kein ausschlaggebender und maßgeblicher Gesichtspunkt für die Abgrenzung sein kann, denn für die Zurechnung der von der Statistik erfaßten Betriebe zu dem einen oder anderen Betriebssystem sind eben noch andere, von der Statistik aber unberücksichtigt gebliebene Punkte maßgebend. Jedoch fällt diese Schwierigkeit bei unserer Betrachtung nicht so sehr ins Gewicht, wenn man berücksichtigt, daß es ja in der Hauptsache nicht darum geht, welcher Betrieb im einzelnen unter die Gerbereihandwerksbetriebe zu zählen ist, als vielmehr darum, festzustellen, ob die unter dem Gesichtspunkt einer bestimmten Beschäftigtenzahl ausgezählten und durch die verschiedenen Zählungen hindurch beobachteten Gerbereihandwerksbetriebe die Tendenz haben, sich zu vermehren, zu stagnieren, oder auf Kosten der Fabrikbetriebe zurückzugehen. Dabei ist nur zu entscheiden, wo man die Grenze zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb hinsichtlich der Personenzahl zieht, d. h. man muß sich darüber schlüssig werden, ob man bei der Einteilung in Betriebsgrößenklassen nur die Betriebe mit 1 bis 5 Personen als handwerksmäßige ansehen will oder ob auch noch die Betriebe mit 6 bis 10 Per-

[12]) Sand, S. 12.

sonen unter diese Kategorie fallen sollen. Der Verfasser entschloß sich, alle Betriebe mit 1 bis 5 Personen als Handwerksbetriebe zu betrachten und die Betriebe mit mehr als 5 Personen zu den Fabrikbetrieben zu rechnen, wobei der besseren Anschaulichkeit halber noch eine Aufgliederung dieser Betriebe in Mittelbetriebe mit 6 bis 50 Beschäftigten und in Großbetriebe mit über 50 Personen vorgenommen werden soll. Zu einer solchen Einteilung glaubte der Verfasser um so mehr Berechtigung zu haben, als gerade in der Gerberei bei der handwerksmäßigen Herstellung des Leders nicht so viel Teiloperationen auszuführen sind, wie in anderen Gewerbezweigen (z. B. der Schneiderei, Schuhmacherei u. ä.) und die Natur selbst zudem noch einen wesentlichen Teil des Produktionsprozesses, nämlich die eigentliche Gerbung, übernimmt.

Außerdem wird man annehmen können, daß gerade in den Betrieben mit 1 bis 5 beschäftigten Personen die Merkmale handwerklicher Produktionsweise am reinsten vertreten sind. über diese Grenze hinaus werden dagegen die Betriebe — und zwar mit steigender Beschäftigtenzahl um so mehr — die Kennzeichen der fabrikmäßigen Herstellung tragen. Es sei aber betont, daß, wenn auch die Betriebe mit über 10 Personen regelmäßig als Fabrikbetriebe angesehen werden können, die Grenze hinsichtlich der beiden untersten Größenklassen sehr flüssig ist und nur willkürlich angenommen wurde. Sie braucht daher keineswegs immer den tatsächlichen Gegebenheiten zu entsprechen, denn es wird sicherlich häufig vorkommen, daß ein Betrieb, obwohl er mehr als 5 Personen beschäftigt, in seiner Herstellungsweise durchaus noch handwerklichen Charakter trägt, während es umgekehrt auch wieder Fälle geben mag, wo ein Betrieb mit nur 5 Beschäftigten — vielleicht bei Spezialisierung auf eine ganz bestimmte Ledersorte — die Arbeitszerlegung und Mechanisierung eines kleinen Fabrikbetriebes durchgeführt hat.

Zusammenfassend wird man hierzu sagen können, daß durch die in der Statistik fehlende Unterscheidung zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb die für das Gerberhandwerk angegebenen Zahlen nicht immer den Tatsachen entsprechen werden, zumal auch die Statistik nicht die einzelnen Zweige der Gerberei — ob Loh-, Weiß- oder Sämischgerberei — berücksichtigt, die aber sicherlich einen sehr unterschiedlichen Verlauf genommen haben.

C. Die statistischen Ergebnisse

I. Vergleich der gewerblichen Betriebszählungen von 1875 und 1882

1. Vorbemerkung

Bereits bei der allgemeinen Besprechung der statistischen Ergebnisse ist auf die Verschiedenheit zwischen beiden Erhebungen hingewiesen worden; erinnert sei an die abweichende Erhebungszeit und Erhebungsart, sowie an die Unmöglichkeit, die Gerberei allein für sich zu betrachten. Wenn daher im folgenden von der „Gerberei" die Rede ist, so ist darunter immer die Gerberei und die Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder sowie bei den ersten beiden Zählungen auch noch die Pergamentfabrikation zu verstehen.

Wir beginnen unsere statistische Darstellung mit einer Gegenüberstellung des Gesamtgewerbes zum Gerbergewerbe und zum Gerberhandwerk.

2. Vergleich des Gewerbes überhaupt zum gesamten Gerbergewerbe und zum Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen

Tabelle 1. Betriebszahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1875	3 224 366	11 783	0,36	10 554	0,33
1882	3 600 924	10 455	0,29	8 934	0,25
abs.	+ 376 558	— 1 328	—	— 1 620	—
Prozent	+ 11,7	— 11,3	—	— 15,34	—

Tabelle 2. Beschäftigtenzahlen

1875	6 566 579	41 009	0,62	21 820	0,33
1882	7 323 996	43 943	0,60	20 378	0,28
abs.	+ 757 417	+ 2 934	—	— 1 442	—
Prozent	+ 11,5	+ 7,15	—	— 6,6	—

Was besagen nun diese Zahlen im einzelnen? Während das Gesamtgewerbe eine erhebliche Steigerung der Betriebszahlen aufzuweisen hat (11,7 Prozent), müssen wir gleich bei der ersten Periode einen Rückgang der Gerbereibetriebe feststellen, der bei den Gerberhandwerksbetrieben schon sehr beträchtlich ist. Daß aber dem Gerbergewerbe innerhalb des Gesamtgewerbes keine geringere Bedeutung in dieser Periode zugekommen ist, zeigt uns der Blick auf die Beschäftigtenzahlen. Betrug im Gesamtgewerbe die Steigerung der Personenzahl ungefähr die gleiche wie die prozentuale Zunahme der Betriebe, so steht der prozentualen Abnahme der Betriebe im Gerbergewerbe eine relative Zunahme in der Beschäftigtenzahl von 7 Prozent gegenüber. Allerdings muß diese Steigerung anderen Betriebsgrößenklassen als dem Handwerk zugute gekommen sein, denn die in den Handwerksbetrieben Beschäftigten haben um 6 Prozent abgenommen, es muß also bereits in dieser Periode eine Entwicklung in der industriellen Richtung hin stattgefunden haben.

3. Betriebsstatistik des Gerbergewerbes

Tabelle 3

Jahr	Betriebe insgesamt	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe
1875	11 783	11 421	362
1882	10 455	9 883	572
abs.	— 1 328	— 1 538	+ 210
Prozent	— 11,3	— 13,46	+ 58

Anteilmäßig ergeben sich folgende Zahlen:

1875	100	96,9	3,1
1882	100	94,5	5,5

Die Zunahme der Nebenbetriebe gegenüber der Abnahme der Hauptbetriebe dürfte einmal ihre Ursache in einer vielleicht nicht ganz genauen Erhebungsart der Nebenbetriebe haben, zum anderen wird man aber auch darin ein Herabsinken von hauptsächlich ehemals selbständigen Alleinbetrieben zunächst noch zu Nebenbetrieben sehen können, in denen die Gerberei nur noch nebenberuflich als Ergänzung des Lebensunterhalts betrieben wird. Man wird aber der Zunahme der Nebenbetriebe, so auffallend sie auch ist, dennoch keine allzu große Bedeutung beimessen dürfen, da sie ja im Rahmen der Gesamtbetriebe nur eine geringe Rolle spielt.

Die unzureichende Durchführung der Erhebung von 1875 bringt es mit sich, daß eine Aufteilung der Betriebe in Allein- und Gehilfenbetriebe nicht möglich ist. Desgleichen sind in der folgenden Tabelle nur die Betriebe nach den einzelnen Größenklassen unterschieden worden, nicht dagegen auch die auf sie entfallenden Personen.

4. Statistik der Größenklassen

Tabelle 4

Jahr	Hauptbetriebe	Davon Betriebe mit Gehilfen				
		0—5	10 und weniger	11—50	51—200	über 200
1875	11 421	10 554	407	408	45	7
1882	9 883	8 934	421	456	61	11
abs.	— 1 538	— 1 620	+14	+ 48	+ 16	+ 4
Prozent	— 13,46	— 15,34	+3,4	+ 11,7	+ 35,5	+ 57,1

Diese Tabelle zeigt uns zunächst wieder ganz deutlich den hohen absoluten wie auch prozentualen Rückgang der handwerksmäßigen Gerbereibetriebe gegenüber der hohen relativen Steigerung in den übrigen Betriebsgrößenklassen, die namentlich in den ausgesprochenen Großbetrieben — über 50 Personen — sehr beträchtlich ist. Natürlich darf diese hohe prozentuale Zunahme nicht über die immer noch sehr geringe absolute Zahl in dieser Betriebsgrößenklasse hinwegtäuschen. Aber dennoch tritt uns schon in diesem Zeitraum deutlich die Tendenz zur Rückbildung der handwerksmäßigen Betriebe auf der einen Seite und zum Übergang zu größeren Betriebseinheiten auf der anderen Seite entgegen.

Faßt man die einzelnen Betriebsgrößenklassen in die drei Gruppen Handwerks-, Mittel- und Großbetriebe zusammen, und zwar so, daß die Handwerksbetriebe 1 bis 5 Gehilfen umfassen, die Mittelbetriebe 6 bis 50 und die Großbetriebe über 50 Gehilfen, so ergibt sich folgendes Bild:

Tabelle 5

Jahr	Handwerksbetriebe	Mittelbetriebe	Großbetriebe
1875	10 554	815	52
1882	8 934	877	72
abs.	— 1 620	+ 62	+ 20
Prozent	— 15,34	+ 7,6	+ 38,46

Demnach sind von 100 Hauptbetrieben:

Jahr	Handwerksbetriebe	Mittelbetriebe	Großbetriebe
1875	92,4	7,2	0,4
1882	90,4	8,9	0,7

Man ersieht aus dieser Gegenüberstellung, daß die Handwerksbetriebe noch immer den Hauptanteil an der Gesamtzahl der Hauptbetriebe ausmachen, doch geht ihr Anteil bereits um 2 Prozent zugunsten der Mittel- und Großbetriebe zurück. Für die einzelnen Größenklassen fehlen bei der Zählung von 1875, wie bereits erwähnt, die Angaben der in ihnen beschäftigten Personen. Wir können daher nur eine Gegenüberstellung zwischen den in Handwerks- und in Fabrikbetrieben beschäftigten Personen anführen, die aber leider nicht die gerade bei den Großbetrieben stattgefundene beachtliche Steigerung der Personenzahl erkennen läßt. Immerhin mag sie genügen, um die Veränderungen in der ersten Periode wenigstens in großen Zügen erkennen zu lassen.

Tabelle 6

Jahr	Personen	Davon in Betrieben mit Gehilfen			
		bis 5		mehr als 5	
	insgesamt	abs.	Prozent	abs.	Prozent
1875	41 009	21 820	53,2	19 189	46,8
1882	43 943	20 378	46,4	23 565	53,6
abs.	+ 2 934	— 1 442	—	+ 4 376	—
Prozent	+ 7,15	— 6,6	—	+ 22,8	—

Diese Aufstellung zeigt uns die bereits in Tabelle 1 festgestellte Erhöhung der Beschäftigtenzahl insgesamt, die restlos auf die Betriebe mit über 5 Beschäftigten entfällt, da die Beschäftigtenzahl im Gerberhandwerk entsprechend dem Rückgang in der Betriebszahl eine rückläufige Bewegung aufzuweisen hat. Weiterhin können wir die Beobachtung machen, daß sich der Anteil der Personen in Betrieben mit bis 5 Beschäftigten und der in Betrieben über 5 Personen von der Gesamtzahl der Beschäftigten in dem zwischen beiden Zählungen liegenden Zeitraum umgekehrt hat, was besonders deutlich bei den Relativzahlen zum Ausdruck kommt. Auch darin kommt erneut die bereits festgestellte Tendenz zur Vergrößerung der Betriebseinheit zum Ausdruck.

An diese Gegenüberstellung der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen hätte sich nun eigentlich eine vergleichende Übersicht der Motorenverwendung im Gerbereigewerbe anzuschließen, um daraus irgendwelche Schlüsse auf die betrieblichen Änderungen in der ersten Periode ziehen zu können. Allein die Ergebnisse der Zählung von 1875 über die Benutzung von Motoren können zu einem einwandfreien Vergleich mit denen der Zählung von 1882 nicht herangezogen werden, da bei der ersten Zählung nur die Zahl, Art und Kraft der Umtriebsmaschinen für die Gewerbebetriebe mit mehr als 5 Gehilfen angegeben worden ist.

Nach diesen Angaben über die Veränderungen in der Struktur des Gerbereigewerbes soll zum Abschluß der Gegenüberstellung der Ergebnisse von 1875 und 1882 noch die Rolle aufgezeigt werden, die das Gerbereigewerbe

innerhalb der deutschen Bevölkerung eingenommen hat. Der Zweck dieser Darstellung ist, Aufschluß darüber zu erlangen, wieviel Einwohner auf einen Betrieb fielen, d. h. wieviel Einwohner ein Betrieb zu versorgen hatte, und weiterhin, welche Bedeutung den im Gerbereigewerbe tätigen Personen innerhalb der deutschen Gesamtbevölkerung zukommt.

5. Bevölkerung und Gerbergewerbe

Tabelle 7

Jahr	Wohnbevölkerung [1]	Gerbereibetriebe insgesamt	Einwohner pro Betrieb	Jahr	Wohnbevölkerung [1]	Gerbereimittelbetriebe	Einwohner pro Betrieb
1875	42 518 000	11 783	3 608	1875	42 518 000	815	52 169
1882	45 719 000	10 455	4 373	1882	45 719 000	877	52 131
abs.	+ 3 201 000	— 1 328	+ 765	abs.	+ 3 201 000	+ 62	— 38
Proz.	+ 7,53	— 11,3	+ 21,2	Proz.	+ 7,53	+ 7,6	— 0,73
		Gerbereihandwerksbetriebe				Gerbereigroßbetriebe	
1875	42 518 000	10 554	4 028	1875	42 518 000	52	817 654
1882	45 719 000	8 934	5 117	1882	45 719 000	77	634 986
abs.	+ 3 201 000	— 1 620	+ 1 089	abs.	+ 3 201 000	+ 20	— 182 668
Proz.	+ 7,35	— 15,34	+ 27,3	Proz.	+ 7,35	+ 38,46	— 22,38

Wir sehen an dieser Tabelle, daß, je mehr Betriebe eine Größenklasse umfaßt, um so weniger versorgungsbedürftige Einwohner auf den einzelnen Betrieb dieser Klasse fallen und umgekehrt. Mit der Abnahme der Betriebe in einer Betriebsgrößenklasse — wie es beim Handwerk der Fall ist — wird daher stets eine Zunahme der auf einen Betrieb fallenden Einwohner verbunden sein, während andrerseits — wie bei den Mittel- und Großbetrieben — eine Zunahme der Betriebszahlen auch eine entsprechende Abnahme der Einwohner pro Betrieb zur Folge hat. Die Prozentziffern unserer Tabelle bringen diese Tatsache recht anschaulich zum Ausdruck.

6. Einwohnerzahlen und in Gerbereibetrieben Beschäftigte

Tabelle 8

Jahr	Gesamtbevölkerung	Gerber	in Prozent der Gesamtzahl
1875	42 518 000	41 009	0,09
1882	45 719 000	43 934	0,09
abs.	+ 3 201 000	+ 2 934	—
Prozent	+ 7,53	+ 7,15	—

Der Anteil der in Gerbereibetrieben beschäftigten Personen an der Gesamtzahl der Bevölkerung hat sich nicht geändert; er ist nach wie vor gleich gering.

[1] Stat. Jahrb. f. d. Dt. Reich 1924/25, S. 2.

II. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1882 und 1895.

1. Vorbemerkung

Es wurde bereits erwähnt, daß eine Gegenüberstellung der Zählungsergebnisse von 1882 und 1895 möglich ist, wenn man berücksichtigt, daß 1895 die Pergamentfabrikation aus der Gewerbeart „Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder" herausgenommen worden ist. In dieser Ausgliederung liegt jedenfalls eine, wenn auch das Gesamtergebnis wenig beeinflussende Fehlerquelle. Dazu kommt noch als eine weitere Unstimmigkeit, daß 1895 eine Zwischenabstufung, die 1882 vorgenommen worden ist, weggefallen ist bzw. nach anderen Gesichtspunkten vorgenommen wurde. Die Zählung vom Jahre 1882 gliederte die Betriebe nach der Gehilfenzahl in zwei größere Klassen: einmal in Betriebe ohne oder mit höchstens 5 Gehilfen und zum anderen in Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen. Die Zählung von 1895 teilt diese beiden Klassen aber auf in Betriebe mit 1 bis 5 Beschäftigten und 6 bis 10 Personen. Daher muß für diese beiden Größenklassen eine Umrechnung vorgenommen werden, über die die Statistik in Bd. 119 S. 41 die notwendigen Anhaltspunkte gibt. Danach ist die Zahl der Gerbereibetriebe mit 1 bis 5 Personen um 320 zu vermindern, die Zahl der Betriebe mit 6 bis 10 Personen um die entsprechende Zahl zu erhöhen. Die Beschäftigtenzahl in den Betrieben mit 1 bis 5 Personen ist ferner um $320 \times 6 = 1920$ zu vermindern und diese Zahl den Beschäftigten in der Betriebsgrößenklasse 6 bis 10 Personen zuzurechnen.

Die im Jahre 1895 vorgenommene weitere Aufteilung der Betriebe mit 20 bis 500 Beschäftigten ist einer Gegenüberstellung der beiden Zählungsergebnisse durchaus nicht hinderlich, da es für unsere Zwecke nur nötig ist, die so aufgegliederten Größenklassen entsprechend unserer Einteilung zusammenzuzählen.

Den Anfang des Vergleichs soll auch hier wieder die Gegenüberstellung von Gesamtgewerbe und Gerbergewerbe bzw. Gerberhandwerk bilden.

2. Gesamtgewerbe und Gerbereigewerbe sowie Gerberhandwerk nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen

Tabelle 9. Betriebszahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1882	3 600 924	10 455	0,29	8 614	0,24
1895	3 651 270	7 637	0,21	5 671	0,15
abs.	+ 50 364	— 2 818	—	— 2 943	—
Prozent	+ 1,4	— 27,0	—	— 34,16	—

Tabelle 10. Beschäftigtenzahlen

1882	7 323 996	43 943	0,6	18 458	0,25
1895	10 259 455	53 155	0,5	12 290	0,12
abs.	+ 2 935 459	+ 9 212	—	— 6 168	—
Prozent	+ 40,1	+ 20,96	—	— 33,42	—

Die in der ersten Periode begonnene Entwicklung hat sich fortgesetzt. Die Gesamtzahl der Betriebe ist, wenn auch nur im geringen Maße, gestiegen; die Betriebszahlen für das Gerbergewerbe weisen dagegen einen erneuten starken Rückgang auf. Es müssen in der diesen beiden Zählungen zugrunde liegenden Periode das Gerberhandwerk sehr gefährdende wirtschaftliche und technische Veränderungen in der Gerberei stattgefunden haben, denn das Gerberhandwerk ist, wie die Tabelle zeigt, in einem Zeitraum von nur 13 Jahren um rund ⅓ seines Bestandes von 1882 zurückgegangen.

Hinsichtlich der Personenzahl können wir die gleiche Entwicklung wie in der ersten Periode feststellen, sogar in einem verstärkten Maße, denn in der Gerberei steht der hohen relativen Abnahme der Betriebszahl eine um so bedeutendere prozentuale Vermehrung der Personenzahl gegenüber. Allerdings hat an dieser Steigerung das Gerberhandwerk keinen Anteil, denn auch in der Beschäftigtenzahl ist es um rund ⅓ seiner Größe von 1882 zurückgegangen. Dieser Rückgang des Gerberhandwerks wird noch deutlicher, wenn wir uns nun im folgenden der speziellen Betriebsstatistik des Gerbergewerbes zuwenden.

3. Betriebsstatistik des Gerbergewerbes

Tabelle 11

Jahr	Gesamtzahl der Betriebe	Davon waren			
		Haupt-	Neben-	Allein-	Gehilfen-
		betriebe		betriebe	
1882	10 455	9 883	572	3 505	6 950
1895	7 637	7 150	487	2 503	5 134
abs.	— 2 818	— 2 733	— 85	— 1 002	— 1 816
Prozent	— 26,9	— 27,65	— 14,86	— 28,58	— 26,1

Anteilsmäßig entfallen dann auf 100 Betriebe:

1882	—	94,53	5,47	33,52	66,48
1895	—	93,62	6,38	32,77	67,23

Genau wie in der ersten Periode haben sich auch diesmal wieder die Hauptbetriebe vermindert. Aber auch die Nebenbetriebe sind wieder zurückgegangen, ein Zeichen, daß die handwerksmäßige Gerberei — denn Nebenbetriebe dürften fast immer nur Betriebe der handwerksmäßigen Art sein — auch als Nebenbeschäftigung keinen lohnenden zusätzlichen Verdienst abwirft.

Der Anteil der Haupt- und Nebenbetriebe an der Gesamtzahl der Betriebe verschiebt sich nur geringfügig. Desgleichen machen auch die Alleinbetriebe bei beiden Zählungen fast ⅓ und die Gehilfenbetriebe demgemäß ⅔ der Gesamtbetriebszahl aus. Ihr hoher prozentualer Rückgang steht in Übereinstimmung mit dem Rückgang in der Gesamtzahl der Betriebe. Wie groß der Rück- bzw. Zugang in den einzelnen Klassen gewesen ist, zeigt die Tabelle 12.

4. Größenklassenstatistik

Tabelle 12. Größenklasse

Jahr	Hauptbetriebe	Davon Betriebe mit Personen				
		1—5	6—10	11—50	51—200	über 200
1882	9 883	8 614	741	456	61	11
1895	7 150	5 671	720	620	119	20
abs.	— 2 733	— 2 943	— 21	+ 164	+ 58	+ 9
Prozent	— 27,65	— 34,16	— 2,8	+ 35,96	+ 95,1	+ 81,8
	Beschäftigtenzahl (Gesamtzahl)					
1882	43 943	18 458	5 375	9 127	5 027	5 956
1895	53 155	12 290	5 455	13 273	10 898	11 239
abs.	+ 9 212	— 6 168	+ 80	+ 4 146	+ 5 871	+ 5 283
Prozent	+ 20,96	— 33,48	+ 1,5	+ 45,42	+ 110,8	+ 88,7

Auf einen Blick erkennen wir, daß der Rückgang in der Zahl der Gewerbebetriebe fast ausschließlich auf die kleinste Größenklasse — also die handwerksmäßigen Betriebe — entfällt und nur ein ganz geringer Teil auch noch auf die nächste Größenklasse (6 bis 10) Personen kommt. Alle anderen Kategorien haben einen absoluten wie auch relativen Zugang aufzuweisen, wobei die Betriebsgrößenklasse 51 bis 200 Personen prozentual am meisten beteiligt ist, aber auch die ausgesprochenen Großbetriebe über 200 Beschäftigte weisen eine sehr beträchtliche relative Steigerung auf.

Noch deutlicher tritt diese Entwicklung zutage, wenn man die Beschäftigtenzahlen der einzelnen Größenklassen miteinander vergleicht. Die Handwerksbetriebe sind die einzigen, die einen Rückgang in der Beschäftigtenzahl aufzuweisen haben, und zwar um ⅓, während alle übrigen Größenklassen eine mehr oder weniger starke prozentuale Steigerung erfahren haben, die bei der Größenkategorie 51—200 Beschäftigte sogar über 100 Prozent beträgt! Der „Zug zur größeren Betriebseinheit" ist also unverkennbar vorhanden. Die rationellste Betriebsgröße der Fabrikbetriebe scheint, nach der hohen prozentualen Steigerung der Betriebs- und Beschäftigtenzahl zu urteilen, in dieser Periode in der Größenklasse 51—200 Personen gelegen zu haben. Doch darf auch hier die sehr hohe prozentuale Steigerung — genau wie die der nächstgrößeren Klasse hinsichtlich der Betriebszahlen — nicht über die geringen absoluten Zahlen hinwegtäuschen.

Zusammengefaßt nach Handwerks-, Mittel- und Großbetrieben ergibt sich folgendes Bild:

Tabelle 13

Jahr	Handwerksbetriebe		Mittelbetriebe		Großbetriebe	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	8 614	18 458	1 197	14 502	72	10 983
1895	5 671	12 290	1 340	18 728	139	22 137
abs.	— 2 943	— 6 168	+ 143	+ 4 226	+ 67	+ 11 154
Prozent	— 34,16	— 33,42	+ 12	+ 29,14	+ 93	+ 101,55

Bei einer prozentualen Aufteilung entfallen auf die einzelnen Betriebsarten:

Jahr	Handwerksbetriebe		Mittelbetriebe		Großbetriebe	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	87,16	42	12,11	33	0,73	25
1895	79,3	23,1	18,75	35,2	1,95	41,7

Der bereits in der vorigen Tabelle festgestellte Verlauf tritt hier ganz klar in Erscheinung. Die Handwerksbetriebe weisen sowohl in der Betriebs- als auch in der Beschäftigtenzahl einen sehr großen Rückgang auf, während bei den Mittelbetrieben eine geringe und bei den Großbetrieben eine außerordentlich hohe Steigerung festzustellen ist.

Anteilsmäßig entfällt bei den Betriebszahlen die größte Ziffer noch immer auf die Handwerksbetriebe, obwohl auch hier ein langsames Absinken zu bemerken ist. Ganz augenscheinlich tritt uns dieser Rückgang aber bei dem Anteil des Handwerks an den Beschäftigtenzahlen entgegen; denn während er sich bei den Mittelbetrieben nur wenig verändert hat, hat sich zwischen den Handwerks- und Großbetrieben das Verhältnis umgekehrt.

Der bereits in der vorigen Zählung begonnene Entwicklungsgang hat sich also in der zweiten Periode fortgesetzt und sogar noch in einem verstärkten Maße. Das Handwerk ist aus seiner Vormachtstellung durch die immer mehr aufstrebende Fabrik verdrängt worden.

5. Motorenstatistik.

Wenn wir nunmehr die Veränderungen betrachten, die hinsichtlich der Motorenverwendung im Gerbergewerbe in der Periode zwischen 1882 und 1895 stattgefunden haben, so hauptsächlich aus dem Grund, weil sie uns einen Anhaltspunkt zu geben vermögen über die fortschreitende Mechanisierung und Motorisierung dieses Gewerbes. Allerdings lassen sich nur die Betriebe mit Motorenverwendung durch die Zählungen hindurch verfolgen. Dagegen muß aus der Betrachtung eine Gegenüberstellung von Art und Zahl der verwendeten Arbeitsmaschinen ausgeschieden werden, da sie in den Erhebungen von 1882 und 1925 nicht berücksichtigt worden ist und die Ergebnisse der übrigen Zählungen in dieser Hinsicht nicht ausreichend genug sind.

Wenn ferner auch bei den Erhebungen der Jahre 1882 und 1895 nur die Gesamtzahl der Betriebe ermittelt worden ist, die zum Antrieb von Umtriebs- oder Kraftmaschinen elementare Kraft benutzen und eine Ausgliederung nur nach der Antriebsart erfolgt ist, so läßt sich trotzdem eine vergleichende Übersicht zwischen beiden Zählungen durchführen, allerdings mit der Maßgabe, daß Angaben über die verwendete PS-Zahl sowie die Größe der Motorenbetriebe infolge statistischer Mängel nicht gemacht werden konnten. Immerhin wird man behaupten können, daß eine Zunahme in der Zahl der Motorenbetriebe gleichbedeutend ist mit einer zunehmenden Entwicklung des Gewerbes zur Industrie, also zu Mittel- und Großbetrieben.

Tabelle 14

Jahr	Motoren überhaupt	Davon wurden angetrieben durch: Wind	Wasser	Dampf	Gas Heißluft Druckluft	Dampfkessel oder Kraftübertragung
1882	938	7	408	443	30	55
1895	1 395	7	425	916	66	115
abs.	+ 457	—	+ 17	+ 473	+ 36	+ 60
Prozent	+ 48,8	—	+ 4,2	+ 106,8	+ 120	+ 109,9

Ohne über die Verwendung dieser Motoren in den einzelnen Betrieben etwas Genaueres angeben zu können, wird man doch annehmen müssen, daß die Verwendung von Motoren in den handwerksmäßigen Betrieben infolge der beträchtlichen Anschaffungskosten und geringen Ausnutzungsmöglichkeit sich in bescheidenen Grenzen gehalten haben dürfte und daß demgemäß die Steigerung in der Motorenanwendung hauptsächlich bei den Fabrikbetrieben stattgefunden hat. Die ziemlich hohe Zahl der Betriebe, die Wasser als Antriebskraft benutzen, läßt sich leicht damit erklären, daß in der Gerberei das Wasser beim Produktionsprozeß ausgedehnte Verwendung findet, so daß sich früher die Gerbereien an Flußläufen aufgeschlagen haben. Da lag es natürlich nahe, daß man sich das vorhandene Wasser auf dem Wege der Kraftübertragung nutzbar machte. Die hohe Steigerung in der Verwendung von Dampf zum Antrieb dürfte ausschließlich den Fabrikbetrieben zugute gekommen sein. Aber trotz der Zunahme in der Zahl der Motorenbetriebe darf man auch hier nicht übersehen, daß der Anteil dieser Betriebe, die elementare Kraft als Antrieb verwenden, an der Gesamtzahl der Gerbereibetriebe auch 1895 nur erst 18 Prozent beträgt.

6. Bevölkerung und Gerbergewerbe

Tabelle 15

Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereibetriebe insgesamt	Einwohner pro Betrieb
1882	45 719 000	10 455	4 373
1895	52 001 000	7 637	6 809
abs.	+ 6 282 000	— 2 818	+ 2436
Proz.	+ 13,74	— 27,0	+ 55,7

Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereimittelbetriebe	Einwohner pro Betrieb
1882	45 719 000	1 197	38 194
1895	52 001 000	1 340	38 807
abs.	+ 6 282 000	+ 143	+ 613
Proz.	+ 13,74	+ 12	+ 1,6

		Gerbereihandwerksbetriebe	
1882	45 719 000	8 614	5 307
1895	52 001 000	5 671	9 170
abs.	+ 6 282 000	— 2 934	+ 3 863
Proz.	+ 13,74	— 34,16	+ 72,79

		Gerbereigroßbetriebe	
1882	45 719 000	72	634 986
1895	52 001 000	139	374 108
abs.	+ 6 282 000	+ 67	— 260 878
Proz.	+ 13,74	+ 93	— 41,8

Der Entwicklungsgang, den die Gerberei in dieser Periode genommen hat, prägt sich auch in dieser Gegenüberstellung deutlich genug aus. Der Ab-

nahme der Gesamtbetriebe in der Gerberei entspricht eine Zunahme der auf einen Betrieb fallenden versorgungsbedürftigen Einwohner, desgleichen müssen auch bei den weniger gewordenen Gerbereihandwerksbetrieben entsprechend mehr Einwohner von einem Betrieb dieser Kategorie versorgt werden.

Bei den Mittelbetrieben setzt sich die in der ersten Periode begonnene Entwicklung nicht fort, denn bei ihnen entfallen wieder mehr Einwohner auf einen Betrieb. Die Gerbereimittelbetriebe haben also eine verhältnismäßig geringere Zunahme gegenüber der prozentualen Bevölkerungsvermehrung aufzuweisen.

Bei den Großbetrieben können wir dagegen abermals eine absolute und relative Abnahme der auf einen Betrieb dieser Art fallenden versorgungsbedürftigen Einwohner feststellen, die sogar prozentual das Doppelte der Abnahme in der ersten Periode beträgt.

7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte

Tabelle 16

Jahr	Gesamtbevölkerung	Gerber	in Prozent der Gesamtzahl
1882	45 719 000	43 943	0,09
1895	52 001 000	53 155	0,1
abs.	+ 6 282 000	+ 9 212	—
Prozent	+ 13,74	+ 20,96	—

Der Anteil der in Gerbereibetrieben beschäftigten Personen an der Gesamtzahl der Bevölkerung ist also um eine Kleinigkeit gestiegen, hauptsächlich verursacht durch die hohe Zunahme der in den Großbetrieben Tätigen.

III. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1895 und 1907.

1. Vorbemerkung

Der Vergleich dieser beiden Zählungen begegnet, wie bereits im allgemeinen Teil hervorgehoben, keinen erheblichen Schwierigkeiten, da diese beiden Erhebungen nach denselben Grundsätzen durchgeführt worden sind, so daß der Entwicklungsgang, den das Gerbergewerbe in dieser dritten Periode genommen hat, einwandfrei zu erkennen ist.

2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk

Tabelle 17. Betriebszahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1895	3 651 270	7 637	0,21	5 671	0,15
1907	4 051 004	4 626	0,11	3 097	0,076
abs.	+ 399 734	— 3011	—	— 2 574	—
Prozent	+ 10,9	— 39,43	—	— 45,4	—

Tabelle 18. Beschäftigtenzahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1895	10 259 455	53 155	0,51	12 290	0,12
1907	14 419 716	52 613	0,36	6 620	0,04
abs.	+ 4 190 261	— 542	—	— 5 670	—
Prozent	+ 40,1	— 1,2	—	— 46,1	—

Wir erkennen aus diesen beiden Tabellen die fortschreitende Entwicklung, die das Gerbergewerbe in dem Zeitraum zwischen diesen beiden Zählungen genommen hat. Gegenüber der Zunahme in der Gesamtzahl der Gewerbebetriebe und der gewerbetätigen Personen muß im Gerbergewerbe ein erneuter Rückgang der Betriebszahlen festgestellt werden, an dem, wie die Tabelle ebenfalls zeigt, das Gerberhandwerk wieder überwiegend teil hat. Überraschend wirkt in dieser Periode, daß auch die Zahl der in den Gerbereibetrieben beschäftigten Personen erstmalig eine, wenn auch nur geringe Abnahme zu verzeichnen hat. Es scheint hier also in den unteren Größenklassen ein stärkerer Rückgang eingetreten zu sein als auf der anderen Seite eine Zunahme bei den Großbetrieben stattgefunden hat. Maßgeblich scheint auch hier wieder das Gerberhandwerk an dem Rückgang der Beschäftigtenzahlen beteiligt zu sein, denn es ist auf nicht ganz die Hälfte seines Bestandes von 1895 zusammengeschrumpft.

3. Betriebsstatistik

Tabelle 19

Jahr	Betriebe überhaupt	Davon sind			
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Alleinbetriebe	Gehilfenbetriebe
1895	7 637	7 150	487	2 503	5 134
1907	4 626	4 306	320	1 296	3 330
abs.	— 3 011	— 2 844	— 167	— 1 207	— 1 804
Prozent	— 39,43	— 39,77	— 34,3	— 48,22	— 35,14
Auf 100 Betriebe entfallen dann:					
1895	—	93,62	6,38	32,77	67,23
1907	—	93,08	6,92	28	72

Die Alleinbetriebe weisen neuerlich einen außerordentlich hohen Rückgang auf, der prozentual fast die Hälfte des Bestandes von 1895 ausmacht. Aber auch die Gehilfenbetriebe sind an diesem Rückgang mitbeteiligt, da in ihnen wiederum die handwerksmäßigen Betriebe mit Gehilfen enthalten sind. Anteilsmäßig haben sie allerdings auf Kosten der Alleinbetriebe einen Zuwachs erfahren.

4. Statistik der Größenklassen

Tabelle 20

Jahr	Hauptbetriebe	Davon Betriebe mit beschäftigten Personen				
		1—5	6—10	11—50	51—200	über 200
1895	7 150	5 671	720	620	119	20
1907	4 306	3 097	440	586	154	29
abs.	— 2 844	— 2 574	— 280	— 34	+ 35	+ 9
Prozent	— 39,77	— 45,4	— 38,88	— 5,48	+ 29,41	+ 45,0
Beschäftigtenzahl (Gesamtzahl)						
1895	53 155	12 290	5 455	13 273	10 898	11 239
1907	52 613	6 620	3 239	13 334	14 704	14 716
abs.	— 542	— 5 670	— 2 216	+ 61	+ 3 806	+ 3 477
Prozent	— 1,2	— 46,1	— 40,62	+ 0,46	+ 34,92	+ 30,96

Diese Tabelle zeigt recht anschaulich, wo der in Tabelle 17 festgestellte Rückgang in den Betriebs- und Beschäftigtenzahlen zu suchen ist: es sind, wie zu erwarten, vor allem die handwerksmäßigen Betriebe. Das verhältnismäßig hohe Absinken auch der Betriebe in der nächsten Größenklasse zeigt uns, daß hier die Anzeichen handwerklicher Produktionsweise doch noch häufig zu finden sein müssen und demgemäß diese Betriebsgrößenkategorie von dem erneuten Rückgang der handwerksmäßigen Betriebe mit erfaßt werden mußte. Der Rückgang in der Zahl der Betriebe setzt sich diesmal aber noch weiter fort und ergreift sogar, wenn auch nur geringfügig, die nächste Größenkategorie mit 11 bis 50 Personen. Hinsichtlich der Personenzahl weist diese Klasse zwar keinen Rückgang, aber auch nur eine kaum wahrnehmbare Steigerung auf. Erst in den folgenden beiden Betriebsgrößenklassen finden wir wieder eine Steigerung der Betriebs- und Beschäftigtenzahlen, wenn auch, wie mit einem Blick erkennbar, in einem geringeren Maße als in der Periode 1882 bis 1895. Trotzdem läßt sich aber auch diesmal wieder der begonnene Zug zur Betriebskonzentration eindeutig feststellen.

In anderer Beleuchtung ergibt sich dann folgendes Bild:

Tabelle 21

Jahr	Handwerksbetriebe		Mittelbetriebe		Großbetriebe	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1895	5 671	12 290	1 340	18 728	139	22 137
1907	3 097	6 620	1 026	16 573	183	29 420
abs.	— 2 574	— 5 670	— 314	— 2 155	+ 44	+ 7 283
Prozent	— 45,4	— 46,1	— 23,4	— 11,5	+ 31,6	+ 32,7
Anteilsmäßig kommen dann Prozent auf:						
1895	79,3	23,1	18,75	35,2	1,95	41,7
1907	72,0	12,58	23,8	31,5	4,2	55,92

Es haben also, entgegengesetzt dem Verlauf in der letzten Periode, diesmal nicht nur die Handwerksbetriebe in den Betriebs- und Beschäftigtenzahlen allein abgenommen, sondern auch die Mittelbetriebe. Man wird daraus folgern können, daß die Bedeutung der Mittelbetriebe gegenüber den Großbetrieben zurückgegangen ist, insofern sich die Mittelbetriebe immer mehr zu Großbetrieben entwickelt haben.

Anteilsmäßig sehen wir die Handwerksbetriebe weiter zurückgehen, vor allem zugunsten der Großbetriebe. Am deutlichsten erkennt man die schwindende Bedeutung der handwerksmäßigen Betriebe an der von Zählung zu Zählung geringer werdenden Anteilsziffer der Beschäftigten. Bereits jetzt sind schon über die Hälfte der in Gerbereibetrieben überhaupt tätigen Personen in Großbetrieben beschäftigt.

5. Motorenstatistik

Gegenüber der zweiten Zählungsperiode hat diesmal eine Verbesserung der Motorenstatistik insofern stattgefunden, als auch die PS-Leistungen angegeben worden sind, die auf die einzelnen Antriebsarten entfallen, allerdings ohne die für die Elektromotoren maßgebliche Zahl. Demnach wurden gezählt:

Tabelle 22

Jahr	Motoren Hauptbetriebe	in Prozent der gesamten Gerbereibetriebe	Verwandte PS
1895	1 395	18,26	17 656
1907	1 558	33,68	44 414
abs.	+ 163	+ 15,42	+ 26 758
Prozent	+ 11,7	—	+ 151,55

Wenn auch die Zahl der Motorenbetriebe absolut noch nicht allzu groß ist, so beträgt sie doch immerhin schon rund ⅓ der gesamten Gerbereibetriebe. Vor allen Dingen hat auch die PS-Leistung eine starke Zunahme erfahren. Das kennzeichnet zur Genüge die starke Mechanisierung, die in diesem Zeitraum dank des technischen Fortschrittes stattgefunden hat. Der Hauptanteil an dieser Steigerung wird natürlich auf die Fabrikbetriebe fallen, ohne allerdings über die Verwendung von elementarer Kraft auch diesmal etwas Genaueres sagen zu können.

Von den Motorenbetrieben und den in ihnen verwandten PS fallen folgende auf die einzelnen Antriebsarten:

Tabelle 23

Antriebsart		1895	1907	± in Prozenten
Windmaschinen	Betr.	7	2	— 71,43
	PS	—	—	—
Wassermaschinen	Betr.	425	257	— 39,5
	PS	2 166	2 306	+ 6,46
Dampfmaschinen	Betr.	916	1 021	+ 11,46
	PS	15 155	40 858	+ 169,6

Antriebsart		1895	1907	± in Prozenten
Gas-, Heißluft-, Druckluftmaschinen	Betr.	66	76	+ 15,15
	PS	263	758	+ 188,21
Dampfkessel oder Kraftübertragung	Betr.	115	188	+ 63,5
	PS	—	16 213	—
Elektromotoren	Betr.	19	363	+ 1 810,5
	PS	—	—	—
Sonstige Kraftmaschinen (Benzin, Äther, Petroleum)	Betr.	23	56	+ 143,5
	PS	72	492	+ 583,3

Man sieht, die Wind- und Wassermaschinen kommen immer mehr „aus der Mode"; statt dessen findet die Dampfmaschine steigende Verwendung, und vor allem hält auch in dieser Periode der Elektromotor seinen Einzug in die Gerbereibetriebe. Aber auch die übrigen Antriebsarten haben sowohl hinsichtlich der Betriebszahl, als auch vor allen Dingen der PS-Leistung eine beachtliche Steigerung zu verzeichnen. Alles Anzeichen für den sich unaufhaltsam vollziehenden Übergang der ehemals handwerksmäßigen Gerberei zur „Lederindustrie".

6. Bevölkerung und Gerbergewerbe

Tabelle 24

Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereibetriebe insgesamt	Einwohner pro Betrieb	Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereimittelbetriebe	Einwohner pro Betrieb
1895	52 001 000	7 637	6 809	1895	52 001 000	1 340	38 807
1907	62 013 000	4 626	13 405	1907	62 103 000	1 026	60 441
abs.	+ 10 012 000	— 3 011	+ 6 596	abs.	+ 10 012 000	— 314	+ 21 634
Proz.	+ 19,25	— 39,43	+ 96,87	Proz.	+ 19,25	— 44,06	+ 55 72
		Gerbereihandwerksbetriebe				Gerbereigroßbetriebe	
1895	52 001 000	5 671	9 170	1895	52 001 000	139	374 108
1907	62 103 000	3 097	20 023	1907	62 103 000	183	338 869
abs.	+ 10 012 000	— 2 574	+ 10 835	abs.	+ 10 012 000	+ 44	— 35 239
Proz.	+ 19,25	— 45,4	+ 118,35	Proz.	+ 19,25	+ 31,6	— 9,42

Sowohl die Zahl der auf einen Gerbereibetrieb entfallenden versorgungsbedürftigen Einwohner als auch die auf einen Gerbereihandwerksbetrieb kommende Menge ist, dem bereits festgestellten Entwicklungsgang entsprechend, weiterhin gestiegen, bei den Handwerksbetrieben sogar um über 100 Prozent. Aber auch die auf einen Gerbereimittelbetrieb entfallende Einwohnerzahl weist diesmal — analog dem Rückgang in der Betriebszahl — eine steigende Tendenz auf. Bei den von den Großbetrieben zu versorgenden Einwohnern läßt sich entwicklungsgemäß eine weitere Abnahme feststellen, wenn auch nicht in demselben Maße wie in der letzten Periode. Aber auch das steht in Übereinstimmung mit dem verlangsamten Anwachsen der Betriebe dieser Größenklasse.

7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte

Den Schluß in der Gegenüberstellung der Zählungsergebnisse von 1895 und 1907 soll wieder der Vergleich zwischen Bevölkerung und den in Gerbereibetrieben tätigen Personen bilden.

Jahr	Bevölkerung	Gerber	in Prozent der Gesamtbevölkerung
1895	52 001 000	53 155	0,1
1907	62 013 000	52 613	0,08

In der diesen beiden Zählungen zugrunde liegenden Beobachtungsperiode ist also der Anteil der im Gerbergewerbe beschäftigten Personen an der Gesamtzahl der Bevölkerung nach der Zunahme in dem Zeitraum zwischen 1882 und 1895 erneut zurückgegangen.

IV. Vergleich der Ergebnisse der Betriebszählungen von 1907 und 1925.

1. Vorbemerkung

Bei einer vergleichenden Gegenüberstellung der statistischen Ergebnisse der letzten Vorkriegs- und der ersten Nachkriegserhebung sei an die in der Einleitung bereits angeführten zahlenmäßigen und strukturellen Veränderungen erinnert. Dabei waren hauptsächlich die durch den Friedensvertrag herbeigeführten Bevölkerungs- und Gebietsabtretungen von Bedeutung, die für die Gerberei einen Abzug von 7 Prozent bei den Betriebszahlen, von 5,3 Prozent bei den Beschäftigtenzahlen und von 3 Prozent bei der Kraftmaschinenleistung von den für 1907 errechneten Zahlen bedingten.

Nunmehr gilt es auch, die ebenfalls in der Einleitung bereits erwähnte Aufteilung der in den Hilfsbetrieben besonders gezählten Personen auf die einzelnen Größenklassen der Gerbereibetriebe nach einem brauchbaren Schlüssel vorzunehmen. Es kann wohl angenommen werden, daß derartige Hilfsbetriebe in der Hauptsache bei den Mittel- und Großbetrieben zu finden sein werden, so daß sich der Verfasser auf Grund dieser Überlegung entschlossen hat, bei der Aufteilung unter die einzelnen Betriebsgrößenklassen die Handwerksbetriebe unberücksichtigt zu lassen, da wohl keine nennenswerte Zahl dieser Kategorie sich solche Hilfsbetriebe angegliedert haben dürfte.

Die Berechnung der auf die übrigen Größenklassen entfallenden mutmaßlichen Anteile hat der Verfasser wie folgt vorgenommen:

Auf die Gewerbegruppe XII „Leder- und Linoleumindustrie" entfallen 1925 im ganzen 162 006 Beschäftigte, zu denen noch 3684 in Hilfsbetrieben beschäftigte Personen hinzukommen. Folglich entfallen auf einen Beschäftigten dieser Gewerbegruppe $\frac{3\,684}{162\,006}$ Hilfsbeschäftigte, und auf 55092 Beschäftigte der Gewerbeklasse „Herstellung von Leder" demnach $\frac{3\,684 \times 55\,092}{162\,006}$ = 1253 in Hilfsbetrieben beschäftigte Personen. Diese Zahl muß nun auf die Personenzahl der einzelnen Größenklassen verteilt werden, und zwar in Ermangelung anderer Anhaltspunkte an Hand der auf jede Größenkategorie entfallenden absoluten Beschäftigtenzahl, wobei, wie oben erwähnt, die Hand-

werksbetriebe außer acht gelassen worden sind. Bei einer derartigen Umrechnung, die natürlich nur ein unzulängliches Hilfsmittel sein kann, ergibt sich dann ein Anteil für die einzelnen Klassen wie folgt:

Betriebe mit Personen	Prozent der in Hilfsbetrieben beschäftigten Personen	Abs. Zahl der in Hilfsbetrieben Beschäftigten
6—10	4	50
11—50	22	276
51—200	34	426
über 200	40	501

Diese sich so ergebenden absoluten Zahlen werden also den Beschäftigtenzahlen in den genannten Größenklassen hinzugerechnet, und auf Grund dieser Umrechnung kann dann ein Vergleich mit der Zählung von 1907 durchgeführt werden, wobei aber nochmals darauf hingewiesen sei, daß die errechneten Anteilswerte nur Näherungswerte sein können.

Beachtet muß auch noch werden, daß in den Zahlen für 1925 die Lohmühlen und Lohextraktfabriken mit enthalten sind. Um einen Anhaltspunkt für die sich daraus ergebende Fehlerquelle zu haben, seien die Betriebs- und Beschäftigtenzahlen für Lohmühlen und Lohextraktfabriken auf Grund der Zählungen von 1895 und 1907 angeführt. Danach gab es:

Jahr	Betriebe	Personen
1895	597	791
1907	294	765

Mithin ist zwischen diesen beiden Zählungen ein Rückgang in der Betriebszahl von rund 50 Prozent und der Beschäftigtenzahl von rund 3 Prozent festzustellen. Wie bereits oben erwähnt, ist anzunehmen, daß mit dem weiteren Rückgang der Eichen- und Fichtenlohgerbung und der fast ausschließlichen Verwendung ausländischer Gerbmaterialien die Zahl der Lohmühlen und Lohextraktfabriken noch weiter zurückgegangen ist und infolgedessen das Ergebnis unserer Darstellung nicht wesentlich beeinflußt werden dürfte.

Nunmehr sollen im einzelnen die zahlenmäßigen Veränderungen aufgezeigt werden, die in dem Zeitraum von diesmal 18 Jahren im Gerbergewerbe stattgefunden haben.

2. Gesamtgewerbe, Gerbergewerbe und Gerberhandwerk

Tabelle 26. Betriebszahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1907 aR[2])	4 051004	4 626	0,11	3 097	0,076
1907 jR	3 743914	4 303	0,11	2 880	0,076
1925	3 617810	2 832	0,08	1 716	0,047
abs.	— 126 104	— 1 471	—	— 1 164	—
Prozent	— 3,4	— 34,18	—	— 40,4	—

[2]) aR = altes Reichsgebiet, jR = jetziges Reichsgebiet.

Tabelle 27. Beschäftigtenzahlen

Jahr	Gewerbe überhaupt	Gerbergewerbe		Gerberhandwerk	
		abs.	Prozent	abs.	Prozent
1907 aR	14 419 716	52 613	0,36	6 620	0,04
1907 jR	13 262 050	49 825	0,36	6 269	0,04
1925	17 367 384	56 345 [3])	0,32	3 762	0,02
abs.	+ 4 105 134	+ 6 520	—	— 2 507	—
Prozent	+ 30,9	+ 13,08	—	— 40,0	—

Die Vorkriegsentwicklung hat sich also hinsichtlich der Betriebszahlen des Gesamtgewerbes nicht fortgesetzt, denn wir müssen einen kleinen Rückgang feststellen. Im Gerbergewerbe und besonders wieder im Gerberhandwerk macht sich ein weiteres starkes Zurückgehen bemerkbar. Der Bestand des Gerberhandwerks macht jetzt nur noch rund ¼ desjenigen von 1875 aus.

Bei der Personenzahl zeigt sich im Gesamtgewerbe jedoch eine Zunahme. Desgleichen weisen die im Gerbergewerbe insgesamt beschäftigten Personen einen neuen Zugang auf, wenn auch nicht in dem gleichen Maße wie im Gesamtgewerbe. Beträchtlich ist hingegen wieder die Beschäftigtenzahl im Gerberhandwerk gefallen, und zwar nunmehr auf nur noch ⅕ der Größe von 1875. Damit ist selbstverständlich auch die Bedeutung des Gerberhandwerks innerhalb des Gesamtgewerbes zurückgegangen, so daß man in bezug auf die in den Handwerksbetrieben beschäftigten Personen schon von einer fast völligen Bedeutungslosigkeit sprechen kann (0,02 Prozent).

Die Betriebsstatistik soll uns auch hier wieder ein anschauliches Bild über den Verlauf, den das Gerbergewerbe in dieser Periode im einzelnen genommen hat, geben.

3. Betriebsstatistik

Tabelle 28

Jahr	Betriebe überhaupt	Davon sind			
		Haupt- betriebe	Neben- betriebe	Allein- betriebe	Gehilfen- betriebe
1907 aR	4 626	4 306	320	1 296	3 330
1907 jR	4 303	4 005	298	1 206	3 097
1925	2 832	2 698	134	436	2 396
abs.	— 1 471	— 1 307	— 164	— 770	— 701
Prozent	— 34,18	— 32,63	— 55,0	— 63,85	— 22,63

Es waren also von 100 Gewerbebetrieben in der Gerberei:

Jahr	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Alleinbetriebe	Gehilfenbetriebe
1907 aR	93,08	6,92	28	72
1907 jR	93,08	6,92	28	72
1925	95,27	4,73	15,4	84,6

[3]) Einschließlich der in Hilfsbetrieben Beschäftigten.

Besonders augenfällig ist in dieser Periode der weitere Rückgang der Nebenbetriebe um über 50 Prozent. Daß der erneute Rückgang der Alleinbetriebe diesmal prozentual fast das Dreifache des Rückgangs der Gehilfenbetriebe ausmacht, bekräftigt unsere bisher schon gewonnene Erkenntnis, daß die von einem Gerbermeister allein betriebene Gerberei heutzutage völlig unrentabel geworden ist und daher gerade den Kriegs- und Nachkriegswirren am ehesten zum Opfer fallen mußte. Anteilsmäßig machen sie überhaupt nur noch reichlich $^1/_6$ aus gegenüber einem Anteil von ehemals ⅓.

4. Statistik der Größenklassen

Die Statistik der Größenklassen wird uns zeigen, wie sich der für das gesamte Gerbergewerbe festgestellte Rückgang im einzelnen vollzogen hat, das heißt also, in welchem Maße die einzelnen Größenklassen an den stattgefundenen Veränderungen beteiligt waren.

Tabelle 29. Betriebszahlen

Jahr	Hauptbetriebe	Davon Betriebe mit beschäftigten Personen				
		1—5	6—10	11—50	51—200	über 200
1907 aR	4 306	3 097	440	586	154	29
1907 jR	4 005	2 880	409	545	144	27
1925	2 698	1 716	283	475	184	40
abs.	— 1 307	— 1 164	— 126	— 70	+ 40	+ 13
Prozent	— 32,6	— 40,4	— 30,8	— 12,84	+ 27,8	+ 48,14
	Beschäftigtenzahlen					
1907 aR	52 613	6 620	3 239	13 334	14 407	14 716
1907 jR	49 825	6 269	3 068	12 627	13 925	13 936
1925	56 345[4])	3 762	2 243	11 454	17 677	21 209
abs.	+ 6 520	— 2 507	— 825	— 1 173	+ 3 752	+ 7 273
Prozent	+ 13,08	— 40,0	— 26,8	— 9,3	+ 27,0	+ 52,2

Der erste Blick auf diese Tabelle zeigt uns den fortschreitenden großindustriellen Zug, den die Lederherstellung in den letzten Jahrzehnten genommen hat, denn auf der einen Seite verschwinden die kleinen Betriebe immer mehr, auf der anderen suchen die übriggebliebenen und neu entstandenen Großbetriebe zu werden. Allerdings kann man nicht feststellen, welcher Anteil an dieser Entwicklung noch auf die Vorkriegszeit fällt und welchen Verlauf die Tendenz in der Nachkriegszeit genommen hat.

Die drei untersten Betriebsgrößenklassen weisen in den Betriebs- und Beschäftigtenzahlen einen Rückgang auf, der bei der kleinsten Klasse am größten und bei der Kategorie 11—50 Personen am geringsten ist. Aber die Tatsache, daß diesmal die Mittelbetriebe auch hinsichtlich der Personenzahl einen Rückgang aufzuweisen haben, erhärtet unsere Behauptung, daß die Bedeutung der Mittelbetriebe hinter der der Großbetriebe immer mehr zurücktritt, denn auch in dieser Periode sind es allein die Großbetriebe, die sich nach Betriebs- und Beschäftigtenzahlen vermehrt haben. Diese Tendenz

[4]) Einschließlich der in Hilfsbetrieben tätigen Personen.

tritt noch deutlicher hervor, wenn wir die einzelnen Klassen wieder in die drei Gruppen, Handwerks-, Mittel- und Fabrikbetriebe, zusammenfassen.

Tabelle 30

Jahr	Handwerksbetriebe		Mittelbetriebe		Großbetriebe	
	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1907 aR	3 097	6 620	1 026	16 573	183	29 420
1907 jR	2 880	6 269	954	15 695	171	27 861
1925	1 716	3 762	758	13 697	224	38 886
abs.	— 1 164	— 2 507	— 196	— 1 998	+ 53	+ 11 025
Prozent	— 40,4	— 40,0	— 20,54	— 12,8	+ 31,0	+ 39,5
Von 100 Hauptbetrieben entfielen demnach auf						
1907 aR	72	12,58	23,8	31,5	4,2	55,92
1907 jR	72	12,58	23,8	31,5	4,2	55,92
1925	63,6	6,8	28,1	24,3	8,3	68,9

Handwerks- und Mittelbetriebe weisen eine rückläufige Bewegung auf, und nur die Großbetriebe zeigen eine entgegengesetzte Tendenz. Allerdings hat sich ihre Betriebs- und auch Beschäftigtenzahl nicht in demselben Maße vermehrt, wie es in der letzten Vorkriegsperiode der Fall war. Man darf aber nicht vergessen, daß durch den Krieg sicherlich ein Stillstand in der Entwicklung zur kapitalintensiven Betriebsform eingetreten ist, der auch in der Nachkriegszeit mit all ihren Wirren nur allmählich überwunden werden konnte.

5. Motorenstatistik

Die Ergebnisse der Motorenstatistik im Gerbergewerbe können leider nicht in der Weise mit denen von 1907 verglichen werden, wie das in der Periode 1895/1907 der Fall war, da die Statistik bei der Motorenverwendung nur die örtlichen Betriebseinheiten erfaßt hat, nicht aber zugleich auch die technischen wie bei der Zählung 1907. Wir müssen uns daher mit einer Gegenüberstellung der bei beiden Zählungen vorhandenen PS-Nennleistung begnügen. Um besonders die wachsende Bedeutung in der Verwendung von Elektromotoren erkennbar zu machen, sind in der folgenden Tabelle die PS-Nennleistung der Primärmotoren (Wind-, Wasser-, Dampf- und andere Kraftmaschinen) und die PS-Nennleistung der Sekundärmotoren (Elektromotoren) miteinander verglichen worden.

Tabelle 31

Jahr	Nennleistung der Primärmotoren in PS	Nennleistung der Elektromotoren in PS
1907 aR	44 414	16 213
1907 jR	43 082	15 727
1925	101 004	114 029
abs.	+ 57 922	+ 98 302
Prozent	+ 134,44	+ 625,0

Die Primärmotoren gliedern sich ihrerseits wie folgt auf. Es entfielen an PS auf:

Jahr	Wasserkraft-	Dampfkraft-	Gaskraft-	Sonstige Kraft-
	maschinen			
1907 aR	2 306	40 858	758	492
1907 jR	2 237	39 632	735	477
1925	3 152	93 151	643	4 049
abs.	+ 915	+ 53 519	— 92	+ 3 572
Prozent	+ 40,9	+ 135,0	— 12,5	+ 747,8

Bei den Primärmotoren hat also eine Steigerung um über 100 Prozent stattgefunden. Wenn sich auch hier wieder nichts Genaueres darüber sagen läßt, welcher Anteil von diesem Zuwachs im einzelnen auf die Handwerks- und Fabrikbetriebe entfällt, so ist auch diesmal anzunehmen, daß die letzteren fast ausschließlich an dieser Steigerung werden beteiligt sein, da sich der Maschinenverwendung im Handwerk nur begrenzte Möglichkeiten bieten. Die außerordentlich hohe Steigerung der PS-Leistung bei den Elektromotoren zeigt anschaulich die weite Verbreitung, die der Elektromotor auch in der Gerberei gefunden hat.

Bei der Aufteilung der Primärmotoren-Nennleistung ist die Zunahme der PS-Zahl bei den Wasserkraftmaschinen gegenüber dem Rückgang bei den Gaskraftmaschinen beachtenswert. Eine beträchtliche Steigerung hat vor allem auch die PS-Leistung bei den Dampfkraftmaschinen und anderen Kraftmaschinen (Leicht- und Schwerölmotoren) aufzuweisen. Schon aus diesen wenigen Zahlen geht deutlich genug die Tendenz zur weiteren Mechanisierung und Intensivierung der Gerbereibetriebe hervor.

6. Bevölkerungszahl und Gerbergewerbe

Bei dieser Gegenüberstellung darf der Verlust der Bevölkerung durch die Gebietsabtretungen nicht unberücksichtigt bleiben. Die Statistik hat diese Reduzierung allerdings nur für einige Jahre vorgenommen, so daß wir uns hier auf die Angaben für das Jahr 1910 beschränken müssen, da dieses der Zählung im Jahre 1907 am nächsten kommt [5]).

Tabelle 33

Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereibetriebe insgesamt	Einwohner pro Betrieb	Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereimittelbetriebe	Einwohner pro Betrieb
1907 aR	62 013 000	4 626	13 405	1907 aR	62 013 000	1 026	60 441
1907 jR	57 798 427	4 303	13 432	1907 jR	57 798 427	954	60 586
1925	62 410 619	2 832	22 038	1925	62 410 619	758	82 336
abs.	+ 4 612 192	— 1 471	+ 8 606	abs.	+ 4 612 192	— 196	+ 21 750
Prozent	+ 7,86	— 34,18	+ 64,0	Prozent	+ 7,86	— 20,54	+ 35,9

[5]) Stat. Jahrb. d. Dt. Reichs 1930, S. 9.

Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereihandw.-Betriebe	Einwohner pro Betrieb	Jahr	Wohnbevölkerung	Gerbereigroßbetriebe	Einwohner pro Betrieb
1907 aR	62 013 000	3 097	20 023	1907 aR	62 013 000	183	338 869
1907 jR	57 798 427	2 880	20 069	1907 jR	56 798 427	171	338 002
1925	62 410 619	1 716	36 369	1925	62 410 619	224	278 619
abs.	+ 4 612 192	— 1 164	+ 16 300	abs.	+ 4 612 192	+ 53	— 59 383
Prozent	+ 7,86	— 40,4	+ 81,2	Prozent	+ 7,86	+ 31,0	— 17,3

Auch diesmal stehen folgerichtig bei steigender Bevölkerungszahl gegenüber:

1. die Abnahme der Gerbereibetriebe insgesamt und die Steigerung der auf einen Betrieb fallenden versorgungsbedürftigen Einwohner,
2. dem starken Rückgang der Gerbereihandwerksbetriebe eine entsprechende Zunahme der Einwohner pro Betrieb,
3. das weitere Absinken auch der Gerbereimittelbetriebe und das erneute Anwachsen des Versorgungsgebietes,
4. der Steigerung der Großbetriebe eine verminderte Zahl der zu versorgenden Einwohner.

7. Einwohnerzahl und in Gerbereibetrieben Beschäftigte

Unsere statistische Darstellung soll ihren Abschluß finden mit einer Gegenüberstellung der Gesamtbevölkerung zu den im Gerbergewerbe tätigen Personen.

Tabelle 34

Jahr	Gesamtbevölkerung	Gerber	in Prozent der Gesamtbevölkerung
1907 aR	62 013 000	56 613	0,08
1907 jR	57 798 427	49 825	0,08
1925	62 410 619	56 345	0,09

In dieser Periode haben also die in den Gerbereibetrieben beschäftigten Personen eine größere prozentuale Zunahme aufzuweisen, als die Bevölkerung in dieser Zeit gestiegen ist. Mithin hat sich auch der Anteil der in Gerbereibetrieben Tätigen an der Gesamtzahl der Bevölkerung um eine Kleinigkeit erhöht.

D. Gesamtüberblick

Wir sind am Ende unserer statistischen Tatsachenfeststellung, die uns für die vergangenen 5 Jahrzehnte genügend Material geliefert hat, um darauf im folgenden unsere Analyse des Niederganges der handwerksmäßigen Gerberei aufbauen zu können. Gewiß haben Mängel verschiedenster Art hier und dort einen einwandfreien Vergleich der einzelnen Perioden miteinander erschwert oder gar unmöglich gemacht; es konnte auch leider nicht eine Aufstellung über die Produktionsleistung von Handwerk und Fabrik in den einzelnen Perioden gegeben werden, da eine Produktionsstatistik von der reichsamtlichen Statistik infolge der damit verbundenen

Erhebungsschwierigkeiten nicht durchgeführt worden ist. Es bleibt uns also nichts anderes übrig, als sich auf das hier angeführte Zahlenmaterial zu stützen. Aber auch das ist noch genügend geeignet, um den Entwicklungsgang des Gerbergewerbes innerhalb der letzten 50 Jahre aufzuzeigen. Ganz deutlich geht aus ihm hervor, daß das Handwerk aus seiner ehemaligen Vormachtstellung durch den kapitalintensiven und arbeitsteiligen Betrieb, die Fabrik, verdrängt worden ist und heute nur noch ein ganz bescheidenes Dasein innerhalb des kapitalistischen Gewerbes führt. Daß bei unserer statistischen Darstellung die Hausindustrie keine Berücksichtigung fand, geschah aus der Erwägung heraus, daß diese Betriebsform, wie schon im allgemeinen Teil hervorgehoben, in dem Gerbergewerbe nur von untergeordneter Bedeutung und selten anzutreffen ist. In ihr etwa stattgefundene Veränderungen sind daher auch nicht geeignet, irgendwelche Aufschlüsse über die Entwicklungstendenzen des Gerberhandwerks zu gewähren. Die in unseren Tabellen aufbereiteten Zahlen sind viel besser geeignet, den Verlauf, den das Gerbergewerbe in dem beobachteten Zeitraum genommen hat, erkennen zu lassen. Ein anschauliches Bild der stattgefundenen Entwicklung vermag uns eine die Hauptergebnisse der fünf Betriebszählungen zusammenfassende Tabelle zu geben. Aus ihr lassen sich auf den ersten Blick die bedeutungsvollen Verschiebungen erkennen, die sich in den letzten 50 Jahren im Gerbergewerbe vollzogen haben.

Betriebszahlen

Jahr	Handwerksbetriebe		Mittelbetriebe		Großbetriebe	
	abs.	Prozent	abs.	Prozent	abs.	Prozent
1875	10 554	92,4	815	7,2	52	0,4
1882	8 614	87,2	1 197	12,1	72	0,7
1895	5 671	79,3	1 340	18,75	139	1,95
1907 aR	3 097	72,0	1 026	23,8	183	4,2
1907 jR	2 880	72,0	954	23,8	171	4,2
1925	1 716	63,6	758	28,1	224	8,3

Beschäftigtenzahlen

1875	21 820	53,2				
1882	18 458	42,0	14 502	33,0	10 983	25,0
1895	12 290	23,1	18 728	35,2	22 137	41,7
1907 aR	6 620	12,6	16 573	31,5	29 420	55,9
1907 jR	6 269	12,6	15 695	31,5	27 861	55,9
1925	3 762	6,8	13 697	24,5	38 886	68,9

Die Ergebnisse der Betriebszählung von 1933 können leider nicht in der bisherigen Weise mit der Zählung von 1925 verglichen werden, da bei der letzten Zählung nur die örtlichen Betriebseinheiten und nur für einige wichtige Kombinationszweige auch die technischen Einheiten gezählt wurden. Die Lederherstellung befindet sich aber nicht unter diesen Zweigen, so daß wir für einen Vergleich 1925/33 die für die örtlichen Einheiten ermittelten Zahlenangaben zugrunde legen müssen. Diese sind die folgenden :

Betriebszahlen

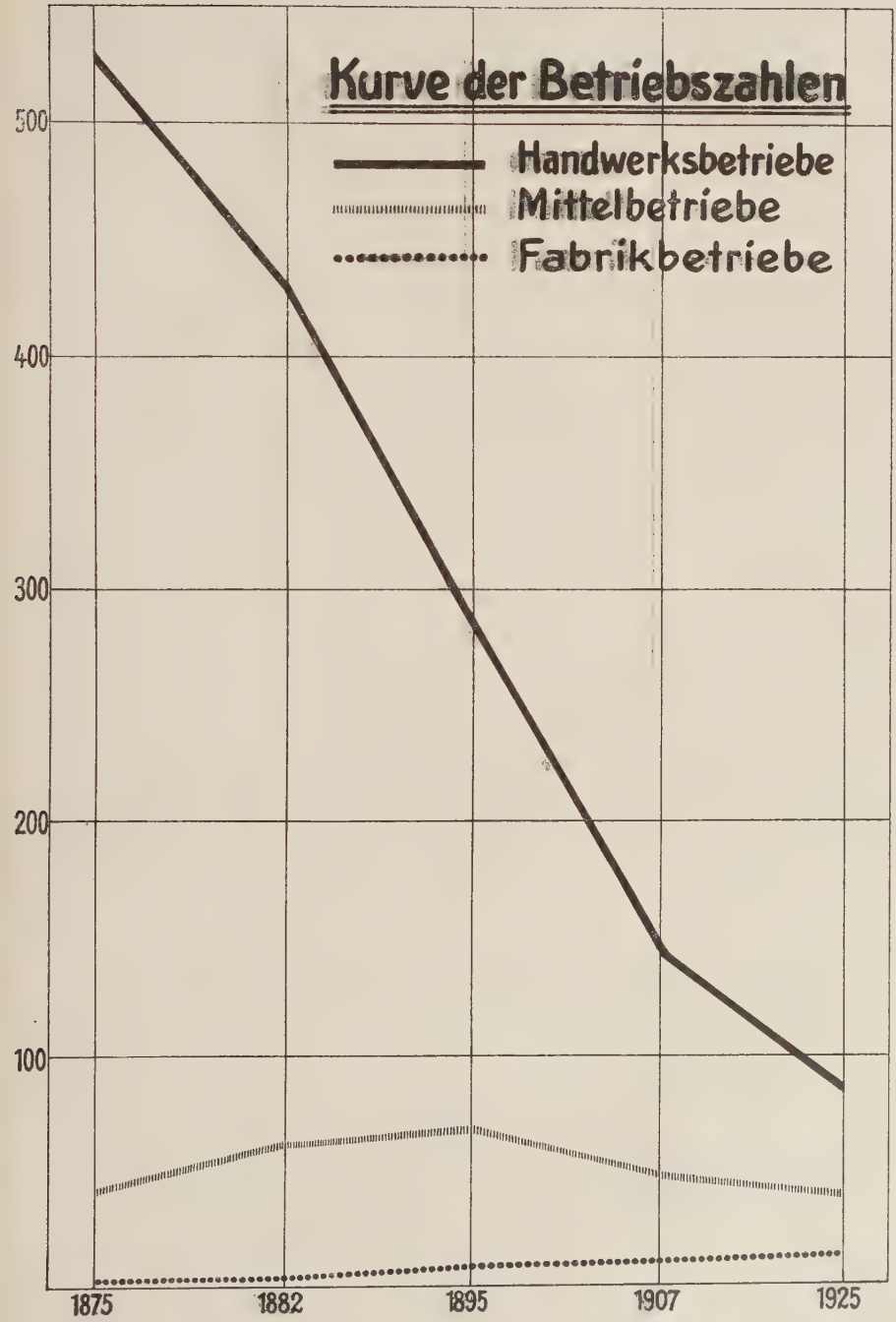
Jahr	Zahl der Betriebe	Davon Betriebe mit Personen				
		1—5	6—10	11—50	51—200	über 200
1925	2 712	1 768	269	455	174	46
1933	2 093	1 465	210	260	119	39
abs.	— 619	— 303	— 59	— 195	— 55	— 7
Prozent	— 22,8	— 17,0	— 21,9	— 43,0	— 31,6	— 15,2

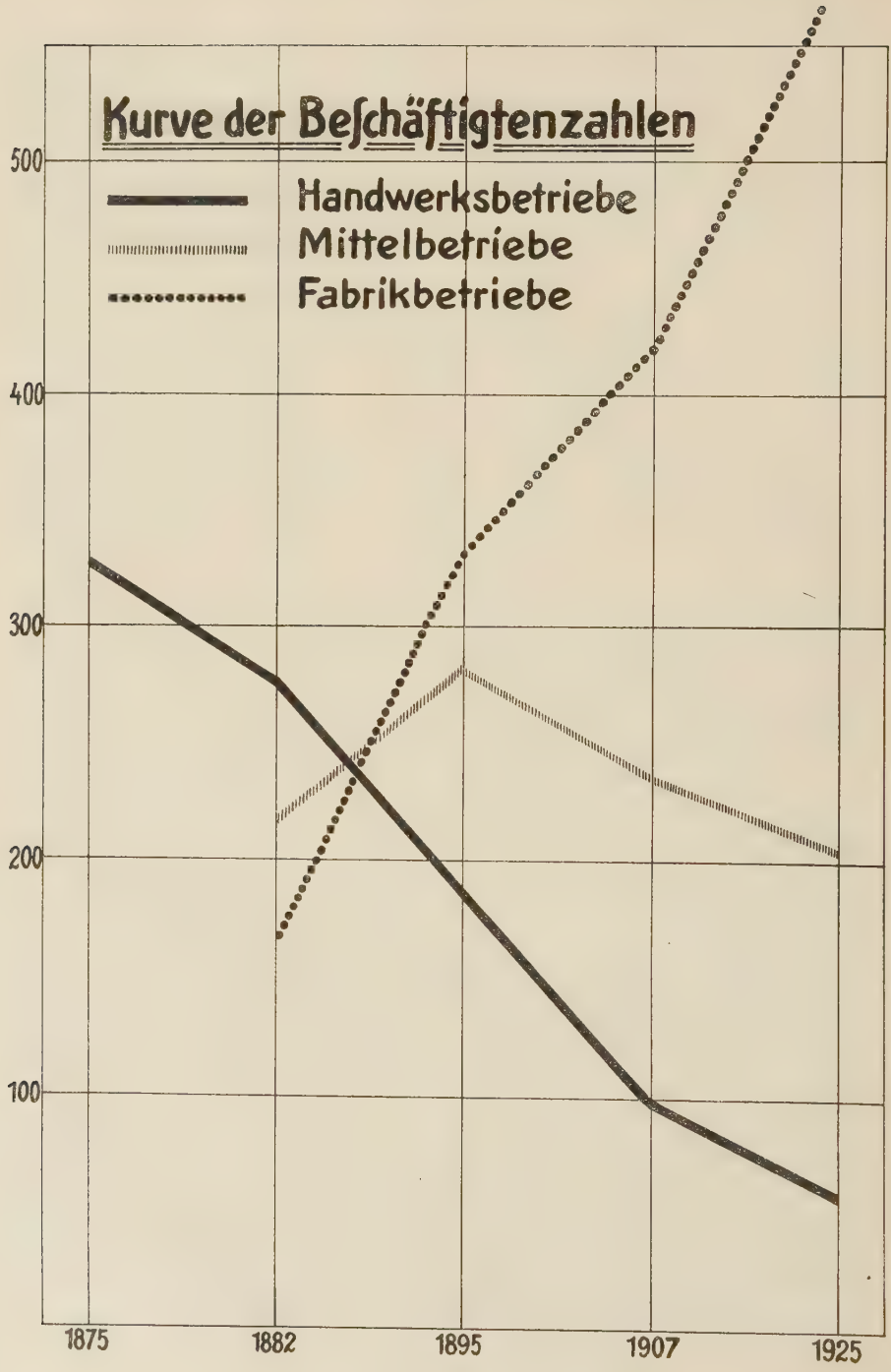
Beschäftigtenzahlen

Jahr	Zahl der beschäftigten Personen	Davon waren beschäftigt in Betrieben mit Personen				
		1—5	6—10	11—50	51—200	über 200
1925	61 494	3 784	2 055	10 789	16 962	27 904
1933	44 934	2 974	1 564	6 225	11 939	22 232
abs.	— 16 560	— 259	— 491	— 4 564	— 5 023	— 5 672
Prozent	— 27,0	— 8,0	— 24,0	— 42,3	— 30,0	— 20,3

Was besagt nun dieser Vergleich der beiden letzten Betriebszählungen? Auffällig daran ist die Tatsache, daß diesmal nicht wie bei dem letzten Vergleich nur die Klein- und Mittelbetriebe einen Rückgang aufzuweisen haben, sondern daß sich dieser Rückgang nunmehr auch bei den Großbetrieben mit mehr als 50 Beschäftigten zeigt. Das gleiche gilt für die Beschäftigtenzahlen. Auch hier hat sich die Minderung über die Klein- und Mittelbetriebe hinaus bis zu den ausgesprochenen Großbetrieben fortgesetzt, wobei merkwürdigerweise das Handwerk den geringsten Rückgang aufzuweisen hat.

Wie können wir uns nun diese Erscheinung erklären? Der geringe Rückgang bei den Handwerksbetrieben läßt vermuten, daß diese Betriebsform schon 1925 bis auf den kleinen Rest zurückgedrängt worden war, der durch die noch aufzuzeigende Bedarfsgestaltung bedingt war. Daß die Mittelbetriebe in der Lederherstellung eine ungünstige Betriebsgröße gegenüber den Großbetrieben darzustellen scheinen, konnten wir bereits feststellen, so daß dieser erneute Rückgang nur unsere Vermutung bestätigen könnte. Auffällig bleibt aber die Abnahme der Großbetriebe. Auf einen Rückgang der bisher festgestellten Betriebskonzentration in der Lederindustrie zu schließen, dürfte nicht ganz zutreffend sein; denn eine Industrie, die während der letzten Jahrzehnte immer mehr in die Richtung des kapitalintensiven Betriebes gedrängt worden ist, kann nicht innerhalb weniger Jahre einen völligen Umschwung vollziehen. Vielmehr wird man einmal vermuten können, daß der nach der Hochkonjunktur von 1928/29 um so katastrophaler einsetzenden Krise gerade auch eine große Zahl der besonders konjunkturempfindlichen Großbetriebe zum Opfer gefallen ist. Einen weiteren Anhaltspunkt für den starken Rückgang der Großbetriebe gibt uns die gesonderte Erfassung der „infolge der Wirtschaftslage vorübergehend stillgelegten Betriebe", die sich hauptsächlich auf solche Betriebe bezog, die „normalerweise in stärkerem Maße fremdes Personal beschäftigen und außerdem über um-


Kurve der Betriebszahlen
Handwerksbetriebe
Mittelbetriebe
Fabrikbetriebe
500
400
300
200
100
1875
1882
1895
1907
1925


Kurve der Beschäftigtenzahlen
Handwerksbetriebe
Mittelbetriebe
Fabrikbetriebe
500
400
300
200
100
1875
1882
1895
1907
1925

fangreiche Betriebsanlagen verfügen“ [6]). Ihre Zahl wird mit 75 angegeben, in denen nur noch 121 Beschäftigte vorhanden waren. Da jedoch der Begriff „vorübergehend stillgelegt“ zeitlich nicht näher begrenzt worden ist, wird man annehmen können, daß ihre Zahl noch größer ist als angegeben, so daß ein wesentlicher Teil der Abnahme bei den Großbetrieben auf diese vorübergehend stillgelegten Betriebe entfallen dürfte. Eine andere stichhaltige Erklärung für die überraschende Entwicklung der Lederindustrie seit 1925 läßt sich wohl kaum finden.

II. Teil:

Die Gründe für den Niedergang des Gerberhandwerks

A. Vorbemerkung und allgemeine Analyse

In dem bisherigen Verlauf der Arbeit haben wir an Hand der für unsere Zwecke aufbereiteten statistischen Ergebnisse aus den reichsamtlichen Gewerbezählungen den Entwicklungsgang des Gerbergewerbes in den letzten 50 Jahren deutlich verfolgen können. Wir stellten dabei fest, daß in diesem Gewerbe die handwerksmäßige Betriebsform einen offensichtlich unaufhörlichen Rückgang aufzuweisen hat, die Mittel- und vor allem die Großbetriebe dagegen in stetigem Vordringen begriffen sind. Mit diesen rein zahlenmäßigen Niederschlägen allein kann uns aber nicht gedient sein. Wir müssen vielmehr auch durch eine kausalanalytische Untersuchung diese Erscheinung zu erklären suchen, d. h. wir müssen das Verhältnis von Ursache und Wirkung erhellen. Es wird daher letzten Endes zu fragen sein, warum es dem Fabrikbetrieb gelungen ist, das Handwerk aus seiner früheren dominierenden Stellung zu verdrängen und dessen bisherige Tätigkeit fast ausschließlich zu übernehmen.

Da diese Frage für den gesamten Konkurrenzkampf zwischen Handwerk und Fabrik, wie er sich seit dem letzten Viertel des vorigen Jahrhunderts in fast allen Gebieten der Wirtschaft abgespielt hat, von ausschlaggebender Bedeutung ist, erscheint es erforderlich, zunächst die Gründe aufzuzeigen, durch die das Handwerk überhaupt seitens des Fabrikbetriebes vom Markt verdrängt und damit in seiner Existenzfähigkeit bedroht werden kann.

Allgemeine Analyse

Wir wollen hierbei nicht in eine lange Erörterung über die Struktur der Volkswirtschaft eintreten, sondern uns mit der Feststellung begnügen, daß die Hauptelemente des wirtschaftlichen Prozesses in unserer heutigen organisierten Wirtschaft sind: der Bedarf, der Markt und der Betrieb, die miteinander in enger Beziehung stehen. Daher wird letzthin jede Umgestaltung der Betriebsform — in unserem Falle also die Verdrängung des Handwerksbetriebes durch den Fabrikbetrieb — auf irgendwelche Änderungen dieser Komponenten zurückzuführen sein.

Es ergibt sich mithin zur Ergründung der Niedergangsursachen eines Handwerks als Produktionsgewerbe für uns zunächst die Aufgabe, festzustellen, welche Änderungen von jedem dieser drei Faktoren ausgehen

[6]) Stat. d. Dt. Reichs Bd. 462 Heft 1 S. 8.

können. Mit anderen Worten heißt das, daß sich das Handwerk in seinem Konkurrenzkampf mit der Fabrik gegen drei wirtschaftliche Elemente zu wehren hat, nämlich:

1. gegenüber Angriffen, hervorgerufen durch Änderungen der Bedarfsgestaltung,
2. gegenüber Angriffen, beruhend auf Änderungen in der Absatzgestaltung,
3. gegenüber Angriffen, die zurückzuführen sind auf Änderungen in der Betriebsgestaltung.

Um die von diesen drei Faktoren im Gerbergewerbe ausgegangenen Änderungen, die zur Umbildung dieses Gewerbes geführt haben, in ihrer Wirksamkeit voll erkennen zu können, sei eine kurze Analyse der in diesen drei wesentlichen Bestandteilen der wirtschaftlichen Organisation möglichen Veränderungen vorausgeschickt.

1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung

Änderungen in der Bedarfsgestaltung sind einmal möglich durch Bedarfsverschiebungen. Hierbei hört die Nachfrage nach bestimmten wirtschaftlichen Gütern aus irgendeinem Grund entweder ganz auf oder wird verringert. Als notwendige Folge ergibt sich daraus, daß dem Handwerk seine bisherige Produktionsgrundlage entzogen bzw. geschmälert wird, so daß es dadurch zum Untergang verurteilt wird. Eine Erschütterung seiner Stellung wird das Handwerk auch dann erfahren, wenn zwar der Bedarf an bestimmten Gütern nicht völlig aufhört oder sich erheblich verringert, sondern wenn er sich dahingehend abwandelt, daß statt der bisherigen dauerhaften, soliden und qualitativ hochwertigen Güter weniger dauerhafte minderer Qualität verlangt werden. Gerade in der Herstellung dieser Güter hat der Fabrikbetrieb durch die Möglichkeit weitgehender Maschinenanwendung eine beträchtliche Überlegenheit gegenüber dem Handwerk aufzuweisen.

In der gleichen Weise wirkt sich auch für das Handwerk der Übergang zu Ersatzgütern, die Surrogierung, aus, der ebenfalls hauptsächlich dem Fabrikbetrieb zugute kommt, da diese Güter sich vorzugsweise zur Massenherstellung eignen.

Erhebung des Bedarfs an einzelnen Gütern ins Große

Das Handwerk kann in seiner Existenzfähigkeit weiterhin bedroht werden durch die Unmöglichkeit, mit seiner Herstellungsweise einen „ins Große erhobenen Einzelbedarf“ [1]), zu dessen Herstellung eine ganz bestimmte Betriebsgestaltung mit weitgehender Rationalisierung und Mechanisierung erforderlich ist, befriedigen zu können. Die Herstellung solcher Güter wird daher zweckmäßigerweise entweder vom Großbetrieb übernommen oder durch verschiedene Handwerke in einer Produktionsanstalt vorgenommen, wobei aber im letzteren Falle von einem selbständigen Handwerk in dem allgemein üblichen Sinne nicht mehr gesprochen werden kann.

Lokale Konzentration des Bedarfs

Weit gefährlicher als dieser ins Große erhobene Einzelbedarf, weil viel häufiger, wirkte sich für das Handwerk die Konzentration des Bedarfs aus.

[1]) Stade: Der Niedergang des Schuhmacherhandwerks, S. 4.

Sie hat namentlich in den Großstädten stattgefunden, in denen die Möglichkeit des massenhaften Absatzes zunächst an sich noch differenzierten Einzelbedarfs vorhanden ist. Zur Befriedigung dieser Art des Bedarfs ist aber auch wieder der mit Arbeitszerlegung, Maschinenanwendung und vor allem mit größerer Produktionsbasis arbeitende Fabrikbetrieb besser geeignet als der kleine, mehr auf individuale Bedürfnisbefriedigung abgestellte handwerksmäßige Betrieb.

Uniformierung des Bedarfs

Endlich kann auch das Handwerk weitgehend durch die Tendenz zur Uniformierung = Vereinheitlichung des Bedarfs in seiner Produktionsfähigkeit ausgeschaltet werden. Es werden hierbei viele gleichartige Güter nachgefragt, zu deren Entstehen die lokale Konzentration des Bedarfs, die Gewohnheit und vor allem auch die Mode Anlaß geben können. Ihre Folgen sind das Entstehen des eigentlichen Massenbedarfs und seine Befriedigung durch die auf Massen- und Serienherstellung abgestellte Fabrik auf der einen Seite und die Verdrängung des Handwerks bei der Herstellung dieser Güter auf der anderen Seite.

2. Änderungen in der Absatzgestaltung

Außer diesen Änderungen in der Bedarfsgestaltung sind auch von der Marktseite verschiedene Faktoren geeignet, die Selbständigkeit des Handwerks zu bedrohen. Eines der typischen Wesensmerkmale handwerklicher Produktionsweise ist die Produktion für eine Anzahl bekannter Kunden, wobei der Absatz lokalgebunden direkt vom Produzenten an den Konsumenten erfolgt. Daneben kann das Handwerk aber auch noch für eine Anzahl unbekannter Kunden produzieren, wobei der Absatz auf den Messen und Märkten erfolgt. Immer aber geht der Verkehr zwischen Produzent und Konsument unmittelbar vor sich. Wird nun dieser, dem Handwerk wesenseigene direkte Verkehr mit der Kundschaft unterbrochen, so wird gleichzeitig auch ein wesentliches Merkmal des selbständigen Handwerks verlorengehen.

Das kann einmal geschehen durch das Einschieben des Detailhändlers, der entweder die Versorgung entfernterer Absatzgebiete mit Gütern übernimmt oder aber den direkten Verkehr des Handwerkers mit seiner Kundschaft durch ein stehendes Ladengeschäft an sich zieht, in dem er größere Auswahl und bequemere Versorgung zu bieten vermag. Durch diese Trennung von den Konsumenten muß die Stellung des Handwerks erneut erschüttert werden. Das kann sich mitunter dahingehend auswirken, daß der Handwerksmeister zum Hausindustriellen des Detailhändlers herabgedrückt wird, der dann außer dem Vertrieb der fertigen Produkte auch noch die Beschaffung des Rohmaterials und der Werkzeuge übernimmt, so daß von der ehemaligen Selbständigkeit des Handwerkers nicht mehr viel übrigbleibt.

Aber nicht nur durch das Dazwischentreten des Detailhändlers verliert der Handwerker seine bisherige Unabhängigkeit, sondern auch das Einschieben des Großhandels zwischen Produzent und Einzelhändler wird dem Handwerk viel von seiner Selbständigkeit nehmen, denn an sich ist es fast gleich, ob der Handwerker seine Produkte an den Groß- oder Kleinhändler absetzt. Das Wesentlichste ist die Tatsache, daß auch durch das Aufkommen des Großhandels der direkte Verkehr des Handwerkers mit seiner

Kundschaft unterbrochen wird. Auch hierbei ist eine Herabdrückung des Handwerksmeisters zum Verlagsarbeiter des Großhändlers möglich.

Um sich seine durch das Dazwischentreten des Handels bedrohte Existenzfähigkeit zu retten, wird sich der Handwerker diesen veränderten Verhältnissen oft dadurch anzupassen suchen, daß er selbst die Händlerfunktionen übernimmt. Er wird also zunächst seinem Betrieb ein Ladengeschäft angliedern, in dem er seine eigenen Produkte vertreibt. Mit der zunehmenden Zurückdrängung in der Herstellung seiner handwerklichen Produkte seitens des Fabrikbetriebes wird er dann mehr und mehr dazu übergehen, neben seinen eigenen Produkten auch die der Fabrik zu vertreiben, und schließlich wird er mit zunehmender Verschlechterung seiner Lage als Handwerker sich ausschließlich auf den Vertrieb der Fabrikware verlegen und seine handwerkliche Tätigkeit nur noch, soweit dies möglich ist, auf Reparaturarbeiten beschränken. In jedem dieser drei Fälle gibt aber der Kleinmeister mehr oder weniger seine frühere Selbständigkeit als Handwerker auf.

3. Änderungen in der Betriebsgestaltung

Schließlich bleiben uns noch die Änderungen in der Betriebsgestaltung zu betrachten, die einen Einbruch in die handwerksmäßige Herstellungsweise zur Folge haben. Es handelt sich hierbei um alle die Faktoren, die seit etwa der Mitte des vorigen Jahrhunderts am Werk waren, die bisher übliche Handwerksarbeit durch eine vollkommenere Produktionsweise abzulösen und deshalb geeignet waren, den Handwerksmeister mit seinen Erzeugnissen ebenfalls vom Markte zu verdrängen.

Ausgangspunkt für diese tiefgreifenden Änderungen bildeten die zum Serien- und Massenbedarf erhobenen Bedürfnisse. Um sie zu decken, ist eine rationelle Ausgestaltung der Produktion durch weitestgehende Arbeitszerlegung sowie umfangreiche Anwendung von Maschinen notwendig, die auf manchen Gebieten bereits ihre höchste Vollendung gefunden hat, so daß oft die Handarbeit so gut wie gänzlich ausgeschaltet werden kann oder nur noch für Teilvorrichtungen notwendig ist. Sobald aber Arbeitszerlegung und Maschinenanwendung in einem Betrieb in größerem Umfang Eingang gefunden haben, hat der Betrieb aufgehört ein handwerksmäßiger zu sein; er ist vielmehr zur Fabrik geworden, die besser geeignet ist, den auftretenden Serien- und Massenbedarf zu befriedigen. Dabei bieten sich dem Fabrikbetrieb mancherlei Vorteile, die letzten Endes dahin führen, daß der Fabrikbetrieb in der Lage ist, dank seiner ganzen Betriebsausstattung billigere und in den meisten Fällen auch bessere Produkte herzustellen als es dem Handwerksbetrieb möglich ist. Diese Überlegenheit des Fabrikbetriebes muß vor allem überall dort zu einer Verdrängung des Handwerks führen, wo der auftretende Bedarf eine Massen- und Serienherstellung nicht nur ermöglicht, sondern sogar erfordert.

B. Spezielle Analyse

Vorbemerkung

Haben wir uns im vorhergehenden Abschnitt die Möglichkeiten vor Augen geführt, die einen Einbruch in das Gebiet handwerklicher Produktion verursachen können und die Verdrängung des Handwerks aus seiner Vormachtstellung durch die Fabrik zur Folge haben, so gilt es nunmehr, die

Gründe aufzudecken, die speziell im Gerbergewerbe diesen Umbildungsprozeß vom Handwerk zur Fabrik hervorgerufen haben.

I. Änderungen in der Bedarfsgestaltung.

Die verschiedenen Ledersorten wurden bereits in der Einleitung erwähnt, so daß wir uns hier zunächst nur noch kurz mit der Eigenart der Ware Leder zu beschäftigen haben. Das Leder ist, von wenigen Ausnahmen abgesehen (z. B. beim Putzleder) ein Halbfabrikat, das einer ganzen Reihe von Betrieben wiederum als Produktionsmittel dient und erst aus diesen Betrieben nach entsprechender Bearbeitung in die endgültige Konsumtionswirtschaft gelangt. Das ist wichtig genug, festgehalten zu werden, denn daraus ergeben sich, wie wir noch sehen werden, manche Besonderheiten gegenüber anderen Gewerben.

Wollen wir die Bedarfsverschiebungen kennenlernen, die in dem Bedarf an Leder stattgefunden haben, so ist es nötig, dabei zunächst die Bedarfsverschiebungen zu erörtern, die bei den aus Leder gefertigten Gebrauchsgegenständen vor sich gegangen sind, denn erst aus diesen ergibt sich dann zwangsläufig eine entsprechende Rückwirkung auf die Bedarfsverschiebungen des Leders selbst.

Verursacht wurden diese Änderungen nicht so sehr durch die technischen Fortschritte in der Produktion — obwohl diese auch sehr bedeutungsvoll waren —, als vielmehr durch die Wandlungen, denen die gesamten wirtschaftlichen Verhältnisse seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts unterworfen waren.

Mit seinen vielseitigen Eigenschaften, wie Haltbarkeit, Widerstandsfähigkeit gegen äußere Einflüsse, Elastizität usw. vermag das Leder eine Reihe verschiedenster menschlicher Bedürfnisse zu befriedigen. Unter ihnen steht an erster Stelle die Verwendung des Leders zu Schuhwerk, dessen Anteil an der Gesamtnachfrage nach Leder auf zirka 70 Prozent geschätzt wird. Der Rest wird bedurft von der Sattlerei, Handschuhmacherei, Portefeuillerie, von der Buchbinderei, Album- und Etuifabrikation und schließlich von der Treibriemenherstellung.

Welche Bedarfsänderungen haben nun im einzelnen bei der Ware „Leder" bzw. bei den aus ihr gefertigten Produkten stattgefunden?

1. Bedarfsverschiebungen

Eine Bedarfsverschiebung in dem Sinne, daß der Bedarf an Leder völlig aufgehört hat, hat eigentlich nur bei Weißleder für Schuhfutter stattgefunden, das durch Baumwollstoffe verdrängt worden ist. Sehr zurückgegangen ist der Bedarf an sämischledernen Hosen und Kalbfellschürzen, wie überhaupt gerade die Produkte der Sämischgerberei durch gleichartige Textilprodukte weitgehend verdrängt worden sind. Daher mußte die Sämischgerberei, deren Bedeutung gegenüber der Lohgerberei nur gering ist, eine erhebliche Einbuße ihres Produktionsgebietes erleiden. Verstärkt wurde diese noch, als die Glacélederindustrie die Produkte der handwerksmäßigen Sämischgerberei im großen herzustellen begann. Damit war die Sämischgerberei vollends zum Untergang verurteilt, so daß sich heute nur noch wenige Betriebe mit diesem Gerbverfahren abgeben und sie infolgedessen aus dem Kreis unserer Betrachtungen ausscheiden kann.

Die übrigen Bedarfsverschiebungen wirkten sich weniger in einem völligen Aufhören des Bedarfs als vielmehr in dem Übergang von einer Ledersorte zur anderen und in einer Surrogierung des Leders aus. Gerade die Abnahme der Verwendung bestimmter Ledersorten und die entsprechende Zunahme anderer sind beträchtlich und für das Gerberhandwerk, insbesondere für das Lohgerberhandwerk, von weittragender Bedeutung gewesen. Vor allem haben derartige Verschiebungen in der wichtigsten Ledersorte, dem für Schuhwerk benötigten Leder, stattgefunden. Verursacht wurden sie durch die veränderte Geschmacksrichtung der Bevölkerung, insbesondere der unteren Schichten, nach Schuhen. Statt der früher üblichen und allgemein getragenen Schäfte und Schnürschuhe bevorzugte man mehr und mehr den leichteren und elegant aussehenden Halbschuh. Durch die steigende Wohlhabenheit der Bevölkerung sowie durch das starke Hervortreten der Modeeinflüsse wurde der Schuh vom reinen Gebrauchsschuh zum Modeartikel. Vor allem durch das Streben der unteren Bevölkerungsschichten, sich den Gewohnheiten der höheren Schichten anzugleichen, wenigstens in der äußeren Form, wurde der Übergang zu den billigeren und weniger haltbaren, dennoch aber elegant aussehenden Schuhen sehr gefördert. „Der Stoffwert hat gegenüber dem Formwert zurücktreten müssen“ [3]). Zwar lassen sich die billigeren Schuhsorten nicht gut reparieren — was namentlich für die leichten Damenschuhe gilt —, doch legt man darauf keinen großen Wert. Vielmehr ist man bestrebt, das Schuhwerk, sobald es abgetragen ist, möglichst durch neues zu ersetzen, um auf diese Weise leichter mit der Mode mitgehen zu können. Aber nicht nur die Stadtbevölkerung trug zu dieser Entwicklung bei, sondern auch die Landbewohner, die, nachdem sie zunächst von der Sitte des Barfußgehens abgekommen waren, allmählich auch statt der schweren, derben Stiefel das leichtere Schuhwerk bevorzugten.

Diese eben aufgezeigten Änderungen in der Geschmacksrichtung für Schuhe mußten sich zwangsläufig auch bei den Ledersorten auswirken, in der Hauptsache also bei dem Unter- und Oberleder. Im Unterlederbedarf hat sich eine Änderung dahingehend vollzogen, daß im Laufe der Zeit ein Übergang von den haltbaren, widerstandsfähigen Ledersorten zu den billigeren und weniger haltbaren stattfand. Sie entsprachen weit mehr den Bedürfnissen der Schuhfabriken, konnten auch von deren Stepp- und Durchnähmaschinen besser verarbeitet werden als die früher üblichen schweren Sohlleder.

Diese Verschiebung im Unterlederbedarf konnte nicht ohne nachhaltigen Einfluß auf das Gerberhandwerk bleiben. Statt der speziell vom Handwerksbetrieb hergestellten dauerhaften Ledersorten fanden im zunehmenden Maße die schneller gegerbten und besser aussehenden, aber nicht so haltbaren Leder der modernen Lederfabriken Eingang, d. h., produktionstechnisch ausgedrückt: statt der eichenlohgrubengegerbten Sohlleder fanden die in der Brühen- bzw. Extraktgerbung hergestellten Leder zunehmende Verwendung. Die Herstellung des eichenlohgegerbten Sohlleders war aber eines der Hauptproduktionsgebiete der handwerksmäßigen Lohgerberei. Um so mehr mußte gerade diese Umschichtung des Bedarfs für den handwerksmäßigen Kleinmeister gefährlich werden, da es ihm, wie später noch zu zeigen sein wird, durch seine ganze Betriebsausstattung und Herstellungs-

[3]) Hanisch: Deutschlands Lederproduktion und Lederhandel, S. 72.

weise nicht möglich war, diese modern gegerbten Leder in seinem Betrieb herzustellen. Mit einem Rückgang des Bedarfs an dieser, speziell vom Handwerk angefertigten Ledersorte mußte eine Schmälerung des Produktionsgebietes Hand in Hand gehen, denn das Handwerk fand nicht mehr genügend Absatz für seine qualitativ zwar hochstehenden, dafür aber auch teueren Erzeugnisse. Nur von den Militärverwaltungen, die für ihre Leder eine Mindestgerbdauer von 12 Monaten in reiner Eichenlohgrubengerbung verlangten, wurden diese Eichensohlleder wegen ihrer Widerstandsfähigkeit und Lagerungsmöglichkeit nach wie vor bedurft.

Außer diesen von der Militärbehörde benötigten eichenlohgaren Unterledern besteht auch noch ein gewisser Bedarf nach dieser Ledersorte zu Besohlungszwecken von Schuhwerk und in ganz geringem Maße auch noch zur Anfertigung von schwerem Arbeitsschuhwerk für Holzfäller, Steinbruch- und Bergarbeiter. Dieser noch bestehende Bedarf reicht aber nicht im entferntesten aus, um den Ausfall, der durch den Übergang vom haltbaren Leder für Gebrauchsschuhe zu dem leichteren für modernes Schuhwerk eintrat, auszugleichen, so daß hierin einer der wesentlichsten Gründe für die Verdrängung des Gerberhandwerks zu suchen ist.

Hatten die handwerksmäßigen Gerber für ihre eichenlohgaren, in langdauernder Grubengerbung hergestellten Unterleder wenigstens noch einige wenige Möglichkeiten des Absatz übrigbehalten und damit auch die Möglichkeit einer, wenn auch verminderten Produktion, so wurde ihnen ein weiteres wichtiges Produktionsgebiet, die Herstellung des lohgaren Schuhoberleders — des sog. Fahlleders — fast vollkommen entzogen. Hierbei waren nicht nur rein quantitative Änderungen durch den Übergang vom Stiefel zum Halbschuh — insofern schon ein Stiefelschaft mehr Leder benötigt als ein Schuh — ausschlaggebend, sondern auch strukturelle Änderungen, die ebenfalls hervorgerufen wurden durch die Geschmacksänderungen im Schuhwerk sowie durch die Neuerungen auf dem Gebiete der Lederherstellung. Es vollzog sich gemäß dem geschilderten Übergang vom Stiefel zum Halbschuh beim Oberleder ein Übergang vom lohgaren Rinds- und Roßleder zum chromgaren Boxcalf- und Chevreauleder. Der Übergang zu den letztgenannten Ledersorten konnte sich allerdings erst vollziehen, nachdem es der Wissenschaft im Verein mit der Technik gelungen war, ein neuartiges Gerbverfahren ausfindig zu machen. Die Einführung der Chromgerbung brachte in der Herstellung des Oberleders so große Vorteile mit sich, daß mit ihr allmählich fast die gesamte Oberlederproduktion chromgar vorgenommen wurde. Man schätzt, daß heute ca. 80 Prozent des überhaupt hergestellten Oberleders und fast 42 Prozent der gesamten Lederproduktion chromgar hergestellt werden [4]). Die Eigenart dieses Verfahrens bedingt, daß es nur im Großbetrieb angewandt werden kann. Das Ausschlaggebende aber ist, daß es durch die Chromgerbung möglich wurde, ein äußerst vielseitiges Leder herzustellen, dessen besondere Eigenschaften sind: große Zug- und Bruchfestigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen äußere Einflüsse — namentlich Hitze — und Elastizität. Das auf diese Weise hergestellte Oberleder sieht sehr elegant aus, ist fast völlig wasserdicht, dabei aber doch geschmeidig und weich, so daß es den höchsten Ansprüchen der Schuhfabriken und letztlich auch der Verbraucher gerecht zu werden vermag. Da alle Sorten von Schuhoberleder im

[4]) Matthes: Die dtsch. ledererzeugende Industrie der Gegenwart, S. 74.

Chromgerbverfahren hergestellt werden konnten, war ein beträchtlicher Rückgang in der Nachfrage nach lohgarem Oberleder unausbleiblich. Auch hier waren es wiederum die Militärbehörden, die weiterhin einen gewissen Bedarf an diesen lohgaren Oberledern wegen ihrer größeren Lagerfähigkeit aufzuweisen hatten. Soweit es sich schließlich um die Anfertigung von Schuhwerk für bereits oben erwähnte Spezialzwecke handelte, benötigte auch das Schuhmacherhandwerk noch kleinere Quantitäten dieses Leders. Aber auch dieser Bedarf reichte noch weit weniger als beim lohgaren Unterleder aus, um die Einbuße, die das Handwerk durch die Einführung des Chromgerbverfahrens erlitten hatte, auszugleichen. Die Folge davon war, daß dem Handwerk auch sein zweites wichtiges Produktionsgebiet streitig und allmählich fast völlig entrissen wurde, ohne daß es die Möglichkeit besaß, sich dem veränderten Oberlederbedarf anzupassen.

Außer diesen Bedarfsverschiebungen in den beiden hauptsächlichsten Ledersorten haben auch noch bei einigen anderen Sorten Bedarfsverschiebungen stattgefunden, wenn sie auch im Rahmen der Gesamtnachfrage nach Leder nicht von solch entscheidender Bedeutung für den Niedergang des Gerberhandwerks sind wie die beiden eben genannten, auf die ja weitaus der größte Teil der Ledernachfrage entfällt. Aber auch sie haben bei der Verdrängung des Handwerks verschärfend mitgewirkt. Diese Änderungen beruhen allerdings weniger auf der Verschiebung von einer Ledersorte zur anderen als vielmehr auf stattgefundenen Strukturwandlungen oder auf dem Übergang zu Ersatzstoffen.

Ein Übergang von einer Ledersorte zu einer anderen hat in Verbindung mit der Einführung der Chromgerbung bei den Blankledern — Geschirr-, Sattler-, Wagenverdeckleder — stattgefunden, insofern als auch diese zum größten Teil nicht mehr lohgar, sondern chromgar hergestellt werden und damit ebenfalls aus der Produktionssphäre des Handwerks ausgeschieden sind. Zudem hat die stärkere Motorisierung besonders in der Landwirtschaft und im städtischen Fuhrverkehr sowie des Verkehrs im allgemeinen einen Rückgang der Nachfrage nach Geschirren überhaupt zur Folge gehabt und damit eine verringerte Nachfrage nach den hierfür benötigten Blankledern.

Ähnlich verhält es sich auch mit dem Rückgang des Treibriemenleders. Auch die Treibriemen werden zu einem nicht unbedeutenden Teil schon chromgar hergestellt oder durch die Anwendung des direkten Antriebes ganz überflüssig gemacht. Zudem haben aber auch bei den Ledertreibriemen Surrogatgüter, wie Gummi, Balata-, Kamelhaar-, Baumwollgewebe und andere Textilien, weitgehend Eingang gefunden und zu einer Verringerung der Nachfrage nach Treibriemenleder geführt.

Von den übrigen Surrogatgütern, durch die ein Rückgang des Lederbedarfs stattgefunden hat, ist für das Unterleder der Gummi zu erwähnen, der in Form der sog. Nockensohle längere Zeit hindurch ein gefährlicher Konkurrent für das Sohlleder zu werden drohte. Trotz gewisser Vorzüge, wie Haltbarkeit, Wasserundurchlässigkeit, Elastizität, weist er andererseits doch recht erhebliche Mängel auf, von denen die Luftundurchlässigkeit der größte ist, so daß sich für Besohlungszwecke doch das Leder hat durchsetzen können.

In der Damenschuhmode haben für die Sommermonate vielfach Segeltuchschuhe Eingang gefunden und den Bedarf an Lederschuhen etwas zurück-

treten lassen. Ferner verwendet man in der Damenschuhmode für besondere Zwecke Satin und Atlas statt Oberleder.

Auch das Kunstleder — ein dem Leder ähnliches Gewebe, dessen wesentliche Bestandteile Lederfasern sind — hat statt des Leders steigende Verwendung für Brandsohlen, Futterleder, Möbelbezüge, Tapetenleder, Bucheinbände sowie namentlich für die vielen Portefeuilleartikel gefunden und zu einem Rückgang des Bedarfs an den entsprechenden Ledersorten geführt. Einen beträchtlichen Rückgang der Nachfrage nach Rindleder zu rindledernen Koffern brachte auch die Einbürgerung des leichteren und handlicheren Rohr- oder Vulkanfiberplattenkoffers.

Haben also auf den verschiedensten Gebieten der Lederverwendung Bedarfsverschiebungen stattgefunden — sei es nun infolge Rückganges der Nachfrage an sich oder infolge zunehmender Surrogierung —, und haben sie zu einem großen Teil eine Einengung des bisherigen Produktionsgebietes des Handwerks mit sich gebracht, so ist dennoch das Gerberhandwerk durch diese Verschiebungen nicht in dem Maße geschädigt worden wie durch die oben aufgezeigten Bedarfsänderungen in den für das Schuhwerk benötigten Ledersorten. Sowohl in der Unterlederherstellung, noch mehr aber in der Oberlederherstellung ist dem Handwerk der größte Teil seines Produktionsgebietes und damit seiner Existenzmöglichkeit entzogen worden.

Neben diesem Rückgang der verschiedenen Ledersorten darf aber auch nicht die gewaltige Steigerung des Lederbedarfs außer acht gelassen werden, die zwangsläufig nach einer Verkürzung der Produktionszeit und gleichzeitig Vergrößerung der Produktion drängte. Der Grund hierfür liegt einmal in rein äußeren Vorgängen — wie z. B. Kriege mit ihrem großen Bedarf an Ausrüstungsgegenständen aller Art, wenn auch zu berücksichtigen ist, daß dieser Bedarf nur vorübergehender Natur ist —, zum anderen in bedeutenden wirtschaftlichen Umwälzungen, sowie der Bevölkerungsvermehrung und Zunahme des Wohlstandes. Wie wir im statistischen Teil schon feststellen konnten, stieg die Bevölkerung Deutschlands innerhalb von 50 Jahren um 20 Millionen. Diese Vermehrung mußte sich natürlich zwangsläufig auf die Höhe des Lederbedarfs auswirken und hier vor allen Dingen bei den für Schuhwerk bestimmten Ledersorten zu einer vergrößerten Nachfrage führen. Die Bevölkerungsvermehrung allein hätte indessen zu einer Vermehrung der handwerklichen Betriebe führen können. Es kam aber noch der steigende Wohlstand und die Verfeinerung der Lebensbedürfnisse der Bevölkerung hinzu. Beide Umstände wirkten zusammen, um den Lederbedarf teils beträchtlich auszuweiten, teils überhaupt in neue Bahnen zu lenken. Hatte einerseits der Übergang vom Stiefel zum Halbschuh einen Rückgang des Bedarfs an haltbaren Unterledern zur Folge gehabt und erfuhr dafür der Bedarf an billigeren Unterledersorten eine Zunahme, so führte andererseits die Einbürgerung des Halbschuhs zu einer steigenden Nachfrage nach Chromoberleder.

An dieser, durch das Zusammenwirken verschiedener Umstände hervorgerufenen Bedarfssteigerung für Leder zu Schuhwerk konnte aber das Handwerk keinen Anteil nehmen, da es zur Deckung dieses anders gearteten Bedarfs infolge seiner Produktionstechnik nicht fähig war. Den alleinigen Vorteil von dieser Bedarfsausweitung hatte vielmehr der Fabrikbetrieb.

Auch für die weitgehende Einbürgerung von ledernen Gebrauchsgegenständen der verschiedensten Art waren die Bevölkerungsvermehrung, der

steigende Wohlstand und vor allem auch die Entwicklung des Verkehrswesens von großer Bedeutung. Man denke nur an die bedeutende Erweiterung des Reisenutensilienbedarfs sowie an die vielen ledernen Gebrauchsgegenstände des täglichen Lebens, wie Portemonnaies, Brief-, Zigarren- und Handtaschen, Aktenmappen, Ledergürtel u. dgl. mehr, die alle eine gesteigerte Nachfrage nach Leder zur Folge hatten. Allerdings darf hierbei nicht außer acht gelassen werden, daß gerade in diesen Artikeln der Portefeuilleindustrie vielfach eine Surrogierung des Leders durch Kunstleder stattgefunden hat.

Eine weitere Ausweitung des Lederbedarfs brachte schließlich die Einbürgerung des Automobils und des Fahrrades mit ihrem Bedarf an Auto- und Lackvachetten, Fahrradtaschen und -sätteln mit sich, sowie die immer mehr Boden gewinnende Sportbewegung, die zu ihrer Ausübung einen großen Bedarf an mannigfachen ledernen Gegenständen entwickelt hat.

Eine gewaltige Steigerung des Lederbedarfs, und zwar insbesondere des Bedarfs an technischen Ledern, brachte endlich auch die seit den 70er Jahren mächtig aufblühende Industrie mit sich, in der das Leder in Form der Maschinentreibriemen und als Hilfsstoff Verwendung findet.

Aber auch an der eben aufgezeigten Art der Bedarfssteigerung konnte das Handwerk nicht in dem erhofften und notwendigen Maß anteilnehmen. Einmal entfällt nur ein kleiner Teil der gesamten Ledernachfrage auf die Herstellung dieser Güter, zum anderen tragen aber gerade diese Gegenstände besonders deutlich den Zug zur Uniformierung in sich, der sich zwangsläufig auch in einer Uniformierung der für diese Artikel benötigten Ledersorten auswirken muß. An derartigen Uniformierungstendenzen kann aber, wie uns die allgemeine Analyse bereits gezeigt hat, und wie wir es weiter unten bestätigt finden werden, das Handwerk keinen Anteil haben. Zudem kann es der weitgehenden Surrogierung dieser Güter nicht wirksam begegnen, da ihm die erforderliche serienmäßige und massenhafte Herstellung des Kunstleders nicht möglich ist. Schließlich wird ein großer Teil dieser Gebrauchsgegenstände auch im Chromgerbverfahren hergestellt und scheidet somit ebenfalls von vornherein aus der Produktionssphäre des Handwerks aus.

Zu diesen Bedarfsverschiebungen treten nun noch die das Handwerk schädigenden Tendenzen zur lokalen Konzentration und Uniformierung des Bedarfs, die beide eng miteinander zusammenhängen.

2. Lokale Konzentration des Bedarfs

Neben dem zerstreut bestehenden Bedarf hauptsächlich der Schuhmacher und Sattler hat auch eine weitgehende lokale Konzentration stattgefunden. In der Natur der Ware „Leder" liegt es begründet, daß sie nur in einzelnen Ausnahmefällen unverarbeitet zum letzten Verbraucher gelangt. Daher hat auch die Konzentration des Lederbedarfs in anderer Weise stattgefunden, als etwa bei den Schuhen.

Der erwähnte Bevölkerungszuwachs kam hauptsächlich den Großstädten zugute. Diese Agglomeration führte nun zwangsläufig zu einer Konzentration des Bedarfs an Schuhwerk und anderen ledernen Gebrauchsgegenständen des täglichen Bedarfs in den großen Städten. Das Leder als Halbfabrikat hatte aber an dieser lokalen Konzentration in den Großstädten nur insofern Anteil, als die Lager des Ledergroßhandels zu Konzentrationspunkten des Bedarfs wurden, wo er die von seinen Lieferanten bezogene Ware zu den für seine Kundschaft geeigneten Sortimenten zusammenstellte.

Außer diesem Ledergroßhandel wurden aber namentlich die Schuhfabriken und die anderen lederverarbeitenden Großbetriebe zu Konzentrationspunkten des Lederbedarfs.

Für das Gerberhandwerk bestand seit jeher die Forderung nach möglichster Übereinstimmung von Angebot und Nachfrage. Die bereits im vorhergehenden Abschnitt erwähnten Bedarfsverschiebungen beim Schuhwerk sowie die Bevölkerungsvermehrung und die mit ihr verbundene Steigerung des Bedarfs an Schuhen hatten aus hier nicht näher zu erörternden Gründen zum Entstehen der Schuhfabriken geführt [5]), die nunmehr zu Hauptzentren des Lederbedarfs wurden. Statt der vielen zerstreuten kleinen Schuhmacher haben sie die Herstellung des Schuhwerks im großen auf mechanischem Wege übernommen. Eine derartige Massenproduktion erfordert aber große Mengen möglichst gleichbleibender Rohware. Zur Deckung dieses massenhaft auftretenden Bedarfs sind aber die kleinen Gerber nicht in der Lage, denn „konzentriert auftretender Bedarf kann nicht durch zerstreute Produktion befriedigt werden", wie das Bücher ausdrückt (Ref. d. Gen. Verf. S. 23). Zudem führte auch in den übrigen lederverarbeitenden Gewerben die Konzentration des Bedarfs an ledernen Gebrauchsgegenständen zu einer Konzentration des Lederbedarfs. Es entstanden im Zuge der Zeit Großbetriebe in der Sattler- und Kofferbranche, Portefeuillefabriken und Großbuchbindereien, die alle zu Zentren eines großen Bedarfs wurden, denn auch sie benötigten für die Massenherstellung ihrer Produkte große Mengen der Rohware Leder. Damit war aber das für das Handwerk erforderliche Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage erheblich gestört, es trat also auch von dieser Seite her eine ernstliche Gefährdung ein, denn es war ihm mit seinem Produktionsapparat nicht möglich, sich der gesteigerten Nachfrage genügend anpassen zu können.

3. Uniformierung des Bedarfs

Schließlich war auch die Tendenz zur Uniformierung des Bedarfs geeignet, dem Handwerk einen Teil seiner Produktion zu entziehen. Für die Fertigfabrikate aus Leder können wir ohne weiteres eine Uniformierung feststellen, insofern die großen Städte nicht nur die erwähnte Konzentration des Bedarfs zur Folge hatten, sondern sich gleichzeitig auch die Tendenz bemerkbar machte, den früher individuellen Bedarf dadurch, daß er nun in größeren Mengen auftrat, zu vereinheitlichen. „Durch das Wachstum der großen Städte fand eine große Konzentration des Bedarfs statt, der, dem Zuge der Uniformierung folgend, sich auf gleichartige, damit einförmige und massenhafte Gegenstände erstreckt und so die fabrikmäßige Herstellung begünstigt [6])." Einen wichtigen Vorschub leistete diesem Uniformierungsgedanken die Mode, die sich gerade in den großen Städten am ehesten entfalten konnte. Sie brachte es mit sich, daß dieser und jener Bedarf der oberen Schichten auch bei den unteren das Bestreben hervorrief, ihn in der gleichen Weise zu decken, „um mit der Mode mitzugehen". Dadurch wurden vor allen Dingen die täglichen Gebrauchsgegenstände aus Leder gleichartiger und massenhafter.

Es liegt wieder in der Natur des Leders bzw. in der Natur seiner Herstellung, daß sich der Bedarf an Leder frühzeitig aus dem Individuellen herausgehoben und den Zug des massenhaft auftretenden, gleichförmigen Bedarfs angenommen hat, denn die Einzelanfertigung von Lederstücken ist in-

[5]) Näheres Diss. Stade: a. a. O.
[6]) Sommer: Die Rolle der Chromgerbung, S. 16.

folge der langen Produktionsdauer schon von jeher nur in ganz bescheidenem Umfang möglich gewesen. Sie tritt uns höchstens in Form der Lohngerbung entgegen. Das ist aber nur vereinzelt möglich, denn nicht jede Haut läßt sich zu einer beliebigen Ledersorte verarbeiten. Dennoch haben die bei den ledernen Gebrauchsgegenständen aufgetretenen Uniformierungstendenzen diesen Zug noch wesentlich verstärkt. Sie hängen eng zusammen mit der bereits oben geschilderten lokalen Konzentration, indem die eine ohne die andere nicht denkbar ist, so daß gerade in der Lederherstellung konzentriert auftretender Bedarf in der Regel gleichbedeutend ist mit uniformiert auftretendem Bedarf. Besonders benötigen die Großbetriebe der Schuhfabrikation zur Herstellung der in Qualität, Paßform usw. möglichst einheitlichen Fertigprodukte nicht nur große Mengen Leder, sondern dieses auch in möglichst gleichbleibender Qualität. Auch die Großbetriebe der anderen lederverarbeitenden Industrien erfordern eine große Gleichmäßigkeit der Rohware Leder. Bei der großen individuellen Verschiedenheit der rohen Haut — unterschiedliche Herkunft, Größe, Dicke usw. — ist die Fabrikation eines absolut gleichbleibenden Leders mit großen Schwierigkeiten verbunden. Das Haupterfordernis hierfür ist eine genügend große Produktionsbasis, die es erlaubt, das Rohmaterial in großen Partien einzukaufen, aus denen dann die geeigneten Häutesortimente so zusammengestellt werden können, daß aus ihnen ein möglichst gleichbleibendes Leder hergestellt werden kann. Dazu ist aber nur die Lederfabrik mit ihrer großen Einarbeitungsmenge an Häuten in der Lage. Verstärkt werden diese Uniformierungstendenzen noch durch den Umstand, daß es auch dem Großhandel nicht immer möglich ist, durch eigene Sortimentsbildung die von seiner Fabrikkundschaft verlangten großen Mengen gleichmäßiger Qualität zusammenzustellen, denn selbst gleichartige Produkte verschiedener Produktionsanstalten weichen in ihrer Geschmeidigkeit, Stärke, Farbtönung usw. noch erheblich voneinander ab. Besonders aber würde ein aus handwerksmäßig hergestellten Ledern gebildetes Sortiment große Unterschiede aufweisen und so den Erfordernissen nach einer gleichmäßigen Ware nicht gerecht werden können. Mithin mußten sich auch die Uniformierungstendenzen als äußerst nachteilig für das Handwerk erweisen.

Zusammenfassend sehen wir also, daß das Gerberhandwerk durch die im Laufe der Zeit stattgefundenen Änderungen in der Bedarfsgestaltung auf das schwerste geschädigt werden mußte. Sowohl bei den Bedarfsverschiebungen im Hinblick auf eine Verringerung, als auch Vermehrung des Lederbedarfs zog das Handwerk den kürzeren; denn einmal wurde es durch die Verringerung des Bedarfs an den von ihm speziell hergestellten Ledersorten in seinem Bestand sehr gefährdet, zum anderen gelang es ihm nicht, sich der veränderten Nachfrage nach Leder sowie der aufgezeigten Vermehrung des Lederbedarfs genügend anzupassen. Die Tendenzen zur lokalen Konzentration und Uniformierung wirkten ebenfalls in der Richtung einer Einengung des handwerklichen Produktionsgebietes, so daß wir in diesen Änderungen der Bedarfsgestaltung eine der entscheidendsten Ursachen für den Niedergang des Gerberhandwerks zu suchen haben.

II. Änderungen in der Absatzorganisation.

1. Das Messewesen

Im weiteren Verlauf unserer Untersuchung gilt es nunmehr die Änderungen festzustellen, die in den letzten Jahrzehnten in der Organisation des

Absatzes im Gerbergewerbe stattgefunden haben, sowie ihre sich daraus für das Gerberhandwerk ergebenden Rückwirkungen zu erhellen.

Es sei an dieser Stelle einleitend nochmals darauf hingewiesen, daß das Leder als Halbfabrikat nur an einen bestimmten und begrenzten Verbraucherkreis abgesetzt wird. Das ist wichtig genug, beachtet zu werden, denn es ergibt sich daraus, daß für den Absatz der Ware Leder manche Organisationsformen stärker, andere wieder weniger Anwendung gefunden haben als bei dem Absatz lederner Güter, etwa der Schuhe.

Ein wesentliches Merkmal handwerksmäßiger Betriebsform ist die Produktion für bekannte Kunden und der direkte Absatz des fertigen Produkts an diesen. Wenn sich auch in der Gerberei die Nachfrage nach Leder frühzeitig aus dem Individuellen herausgehoben hat und infolgedessen eine direkte Bestellung des Kunden nur selten erfolgte, hatte doch der Gerber einen festen Kundenkreis in seiner Umgebung, an den er seine Produktion unmittelbar absetzte. Allerdings reichte dieser örtliche Konsum nicht aus, um die gesamte Produktion in der Nähe abzusetzen. Daher gewannen die in regelmäßigen Zeiträumen — meist zwei- bis dreimal im Jahr — stattfindenden Ledermessen für den Absatz erhöhte Bedeutung. Der Gerber setzte seine Produktion oder einen Teil derselben an die ebenfalls die Messen besuchenden Schuster und Sattler ab, und zwar auch hier zunächst noch unmittelbar. Daher bildeten diese Ledermessen lange Zeit hindurch sowohl für den Gerber die beste Ergänzung für sein örtlich beschränktes Absatzgebiet, als auch für Schuster und Sattler die geeignetste Bezugsgelegenheit. Dieser direkte Verkehr zwischen Produzent und Konsument auf den Ledermessen wurde durch zwei Umstände gestört. Einmal erschwerte der Lederhandel — dessen Bedeutung weiter unten im einzelnen noch erläutert wird — den Absatz zwischen Gerbern und Schustern bzw. Sattlern auf den Messen, indem er durch den Vertrieb der billigeren und besser aussehenden fabrikmäßig hergestellten Ledersorten mit den teuereren handwerksmäßigen Erzeugnissen in Konkurrenz trat. Zum anderen wurde durch die zunehmende Mechanisierung der Schuhherstellung dem Schuhmacherhandwerk der Boden für seine Existenzfähigkeit immer mehr durch die Schuhfabriken streitig gemacht und der ehemals selbständige Schuhmachermeister zum Flickschuster herabgedrückt. Als solcher benötigte er nur noch einen verschwindend geringen Teil seines früheren Lederbedarfs. Desgleichen ging auch das Sattlerhandwerk als Produktionsgewerbe zurück[7]) und wurde in zunehmendem Maße durch die Großbetriebe der Sattlerei und die Lederwarenfabrik verdrängt. Die Folge war hier ebenfalls ein Rückgang des Bedarfs an Sattlerleder. Es war nunmehr weder für Schuster noch für Sattler verlohnend, ihren übriggebliebenen geringen Lederbedarf auf den Messen zu decken, zumal der immer mehr Bedeutung gewinnende Lederhandel den persönlichen Besuch der Messen überflüssig machte. Durch das Ausbleiben seiner beiden Hauptkunden auf den Messen mußte dem Gerber diese bisher so günstige direkte Absatzgelegenheit für einen erheblichen Teil seiner Produktion verlorengehen, der er nicht wirksam begegnen konnte. Denn ein Aufsuchen der bisher die Messen besuchenden Schuster und Sattler durch den kleinen Gerber würde für ihn, wenn auch nicht unmöglich, so zum wenigsten kaum rentabel gewesen sein.

---

[7]) Näheres Hößler: Der Niedergang des Sattlerhandwerks.

Es liegt nun der Schluß nahe, daß sich die ehemals direkte Absatzgelegenheit zwischen Gerber und Schuster nach dem Aufkommen der Schuhfabriken lediglich vom Schuhmacher auf die Fabrik hätte verschieben müssen. Das mag in den ersten Anfängen der mechanischen Schuhfabrikation hier und dort der Fall gewesen sein, indem die Schuhfabrik die benötigten Leder von mehreren kleinen Gerbern aufkaufte. Aber bald stellte sich mit den wachsenden Ansprüchen des Publikums an das gute Aussehen der Schuhe die schon erwähnte Schwierigkeit heraus, daß jeder Gerber, vor allen Dingen bei handwerksmäßiger Produktionsweise, ein verschieden geartetes Leder herstellte, das den von der Schuhfabrik nunmehr benötigten gleichmäßigen Sortimenten nicht entsprach. Daher sah sich die Fabrik gezwungen, sich nur wenige Lieferanten zu verschaffen, die in der Lage waren, eine gleichbleibende Ware in den nötigen Quantitäten zu verschaffen. Somit ging dem kleinen Gerber auch diese Absatzgelegenheit, nachdem sie sich ihm kaum dargeboten hatte, wieder verloren. Ihm blieb nichts weiter übrig, als auf die bisher so günstige direkte Absatzgelegenheit für einen großen Teil seiner Produktion zu verzichten und für ihren Vertrieb die Hilfe des Lederhandels in Anspruch zu nehmen, dessen Bedeutung nun im folgenden behandelt werden soll.

2. Der Lederhandel

Da das Leder ein Halbfabrikat ist, kann man genau genommen für den Lederhandel das allgemein gültige Unterscheidungsmerkmal — daß nämlich der Großhandel an Wiederverkäufer und der Kleinhandel an den letzten Konsumenten absetzt — zum mindesten im Hinblick auf den Lederkleinhandel nicht gelten lassen. Man müßte daher den Lederhandel, da er nicht mit den letzten Verbrauchern, sondern stets mit den Verarbeitern in Verbindung steht, eigentlich dem Großhandel zurechnen. Dennoch hat sich in der Lederbranche selbst eine Unterscheidung dahingehend herausgebildet, daß der Grossist nur in Originalpackungen, der Detaillist aber in einzelnen Häuten und Fellen oder auch nur in Stücken derselben absetzt. Diese Unterscheidung ist jedoch recht flüssig, denn es dürfte sowohl Detaillisten geben, die gelegentlich in Originalpackungen verkaufen, als auch Grossisten, die im Bedarfsfalle einzelne Häute oder Felle absetzen. Daher ist es vielleicht angebrachter, eine Unterscheidung zwischen beiden auf Grund ihrer Tätigkeit zu ziehen, obwohl auch diese keine absolut festliegende Abgrenzung bildet. Während der Großhandel allgemein an die Schuhfabriken, andere lederverarbeitende Industrien sowie an den Ledereinzelhandel absetzt, beliefert der Ledereinzelhandel hauptsächlich das Schuhmacher- und Sattlerhandwerk.

a) Der Lederkleinhandel

Als sich durch die oben schon angedeuteten Umstände sowie durch das Wachstum der Städte mit ihrem konzentriert auftretenden Bedarf, und die verbesserten Verkehrsverhältnisse, die die Möglichkeit geschaffen hatten, auch entferntere Gebiete mit Leder zu versorgen, die Beziehungen zwischen Produzent und Konsument lockerten, gewann der Lederhandel rasch zunehmende Bedeutung und verstand es, sich geschickt als Bindeglied zwischen Produzent und Konsument einzuschieben. Ihm kam vor allem der Umstand zugute, daß — wir erwähnten es bereits — im Ledergewerbe nicht wie in anderen Gewerbezweigen die Möglichkeit der speziellen Anfertigung des Handwerks auf Grund von Bestellungen und Maßangaben besteht, daß also der Lederbedarf

keinen individuellen Zug trägt, sondern als Massenbedarf auftritt. Demzufolge kann er leichter der direkten Absatzform zwischen Produzent und Konsument entbehren.

Seinen Handelsfunktionen gemäß entstand dem Lederkleinhändler die früher vom Gerber selbst erledigte Aufgabe, das Leder in die verschiedenen Kanäle des Bedarfs zu leiten, vor allen Dingen also die Schuster und Sattler mit Ware zu versorgen. Denn neben dem konzentrierten Bedarf der lederverarbeitenden Großbetriebe bestand ja auch weiterhin noch ein zerstreuter Bedarf bei den kleinen lederverarbeitenden Gewerbetreibenden. Das war von besonderer Bedeutung, als Schuster und Sattler den Messen fernzubleiben begannen. Die Lieferanten des Lederkleinhändlers waren zu einem großen Teil die kleinen Gerber, die, nachdem ihnen die direkten Absatzmöglichkeiten auf den Messen mehr und mehr verlorengingen, notgedrungen auf die Inanspruchnahme des Handels für den Absatz ihrer Erzeugnisse angewiesen waren. Durch Kreditgewährung an den kleinen, meist kapitalschwachen Gerber, der gerade infolge der langen Produktionsdauer im Handwerk besondere Bedeutung zukam, brachte ihn der Händler häufig in ein gewisses Abhängigkeitsverhältnis von sich, indem er ihm die nötigen Mittel für den Einkauf der Rohware zur Verfügung stellte unter der Bedingung, daß der Gerber ihm dafür seine Produkte überließ. Aus ihr suchte sich dann der Händler häufig die passendsten Stücke heraus, so daß die weniger guten Leder entweder unverkauft blieben oder nur von dem Gerber mit entsprechendem Schaden abgesetzt werden konnten. Neben diesen kleinen Gerbern bezog der Lederhändler auch noch vom Großhandel und mitunter den Rest der Produktion, den die mittleren Lederfabriken nicht hatten an die Schuhfabriken oder den Großhandel absetzen können. Diese billigeren, fabrikmäßig hergestellten Leder versuchte der Händler auch dort abzusetzen, wo das Schuhmacherhandwerk noch einen Teil des Schuhbedarfs der Bevölkerung deckte, also hauptsächlich in den ländlichen Gegenden, und trat somit auch hier in Konkurrenz mit den kleinen Gerbern. Die Folge davon war häufig die, daß der Schuster von seinem bisherigen Lieferanten — dem kleinen Gerber — nichts mehr bezog, sondern nunmehr seinen Bedarf beim Händler deckte, und das besonders dann, wenn er auch hier keine Maßschuhe mehr herstellte, sondern schon zum Flickschuster herabgedrückt worden war. Auf diese Weise wurde auch diese bestehende direkte Verbindung zwischen Produzent und Konsument durch das Dazwischentreten des Handels gestört, wenn sich auch gerade auf dem Lande die Beziehungen zwischen dem Gerber und seiner Kundschaft noch länger gehalten haben als bei der städtischen Kundschaft. Hier übernahm der Lederkleinhandel im weitestgehenden Maße die Versorgung der Konsumenten durch seine Lederausschnittgeschäfte, in denen er hauptsächlich die zu Reparaturzwecken benötigten Unterleder sowie die verschiedenen Sattlerleder vertrieb; Oberleder wurde nur zunächst noch gehandelt, ging aber dann mit der immer mehr aufkommenden Chromgerbung zurück. Zwar haben die Gerber selbst teilweise auch derartige Lederausschnittgeschäfte neben der Gerberei betrieben, aber größere Verbreitung fanden sie doch erst durch das Aufkommen des Lederkleinhandels. Durch ihre Beziehungen zu den mittleren Lederfabriken und dem Großhandel waren sie in der Lage, eine viel größere Auswahl der Ledersorten zu bieten als der kleine Gerber. In den meisten Fällen nahmen sie auch den Vertrieb von Schäften sowie anderen Schuhmacher- und Sattlerbedarfsartikeln auf, um

auf diese Weise ihren Kunden die Möglichkeit des zentralen Einkaufs zu bieten. Entsprechend ihrer beschränkten Absatzmöglichkeit an einen bestimmten Verbraucherkreis haben diese Lederausschnittgeschäfte allerdings nicht dieselbe Verbreitung aufzuweisen wie etwa die Detailgeschäfte des Schuh- oder Lederwarenhandels. Dennoch haben sie die Zugänglichkeit der Ware Leder an die Konsumenten bedeutend erhöht und werden darum von dem größten Teil von diesen als bevorzugte Bezugsquelle aufgesucht.

Es ist nun zu fragen, wieweit es dem Gerberhandwerk gelingen konnte, sich in die durch das Aufkommen des Lederkleinhandels hervorgerufene Änderung in der Absatzorganisation einzuschalten.

Wollte oder konnte der kleine Gerber den Boden rein handwerklicher Produktion nicht verlassen, dann war es ihm auch nicht möglich, sich von der Produktionsseite her in das Gefüge der neuen Absatzorganisation einzuschalten, denn es war ihm, wie die Untersuchungen des nächsten Abschnittes noch zeigen werden, nicht möglich, mit seiner Produktionsweise ein ebenso gut aussehendes und billiges Leder herzustellen wie der Fabrikbetrieb. So blieb ihm also nur noch die Möglichkeit der Übernahme der Händlerfunktionen in einer der bereits in der allgemeinen Analyse erwähnten Formen.

Danach konnte der Handwerker zunächst seiner Werkstatt einen Laden angliedern, in dem er seine eigenen Erzeugnisse vertrieb. Diese Möglichkeit des Absatzes in Form der Lederausschnittgeschäfte war allerdings auch dem kleinen Gerber prinzipiell gegeben, und es ist von ihr hier und dort Gebrauch gemacht worden. Aber der Verkauf der eigenen Erzeugnisse war auch nur dort lohnend, wo der Gerber die hauptsächlichsten, von seiner Kundschaft benötigten Ledersorten selbst herstellte. Das war aber nur selten der Fall, denn seine Produktion reichte meistens nicht für den, zwar nicht sehr großen, aber recht differenzierten Bedarf seiner Kundschaft aus. Der Schuster zum Beispiel benötigte etwa lohgares Sohlleder, Brandsohlleder, Fahlleder, während der Sattler wieder vor allen Dingen lohgares Riemen-, Blank-, Roßleder und alaungares Leder brauchte. Daher mußte sich der Gerber die nicht selbst hergestellten, aber dennoch verlangten Ledersorten anderweitig besorgen. Damit vertrieb er aber nicht mehr nur seine eigenen Produkte, sondern näherte sich schon der zweiten Form des Absatzes, dem Lederausschnittgeschäft. Sie bestand darin, daß sich der kleine Gerber nicht nur auf den Vertrieb seiner eigenen Erzeugnisse beschränkte, sondern daneben auch noch die Fabrikate der Lederfabrik handelte, um eben den differenzierten Wünschen seiner Kundschaft gerecht werden zu können. Er förderte damit aber zugleich seinen Konkurrenten, die Fabrik, indem er ihr behilflich war, ihre Produkte zu vertreiben. Zudem übernahm er mit dem Vertrieb der Erzeugnisse in einem Lederausschnittgeschäft meistens auch die Kreditfunktionen eines Detailhändlers gegenüber Schustern und Sattlern. Infolgedessen gingen ihm die durch den billigeren Einkauf entstandenen Gewinne oft wieder durch unverzinsliche Kreditgewährung an seine Kundschaft verloren. Diese Möglichkeit der Angliederung eines Ladengeschäftes an den eigenen Betrieb war ihm auch nur in den kleineren Städten gegeben, denn aus den größeren war der kleine Gerber infolge höherer Abgaben und Lebenshaltung zuerst verschwunden. Errichtete er trotzdem unabhängig von seinem Betrieb in der Stadt einen Laden, so mußte er außer den allgemeinen höheren Kosten, die die Errichtung und Ausstattung eines Ladens gerade in einer größeren Stadt mit sich bringt, auch noch die Ausgaben für die

Ladenmiete bestreiten, die bei der Errichtung des Geschäfts auf eigenem Grundstück nicht ins Gewicht fällt. Daß dadurch aber die Rentabilität des ganzen Ladengeschäftes von vornherein in Frage gestellt war, ist nur allzu verständlich. Folglich konnte sich der kleine Gerber höchstens darauf beschränken, in den kleineren Landstädtchen, wo sich sein Betrieb befand, ein Ladengeschäft zu betreiben. Aber auch bei diesen beiden Formen des Absatzes hatte der Gerber unter der Konkurrenz des im Vertrieb der Erzeugnisse erfahreneren Lederkleinhändlers zu leiden. Von der dritten Möglichkeit, nämlich dem ausschließlichen Vertrieb von Fabrikerzeugnissen und Beschränkung der eigenen handwerklichen Tätigkeit auf Reparaturarbeiten in der eigenen Werkstatt, konnte natürlich der Gerber keinen Gebrauch machen. Verlegte er sich aber, wie das auch tatsächlich häufig geschehen ist, ausschließlich auf den Handel mit Fabrikerzeugnissen in Form des Lederausschnittgeschäftes, oder ging er gar zum Häute- und Fellhandel über, dann war von dem ehemals selbständigen Handwerker nichts mehr übriggeblieben, denn als reiner Händler, der er dann geworden war, gehörte er einer ganz anderen Sphäre des Wirtschaftslebens an.

So hat also das Aufkommen des Lederkleinhandels im ganzen gesehen zu erheblichen Störungen in dem direkten Verkehr des Gerbers mit seiner Kundschaft geführt.

Von zwei anderen Absatzformen des Kleinhandels, die für andere Handwerkszweige eine große Gefahr bedeuteten, ist das Gerberhandwerk allerdings fast vollkommen verschont geblieben. Es sind dies einmal die seit den 80er Jahren in zunehmendem Maße aufkommenden Warenhäuser und zum anderen das System der eigenen Verkaufsfilialen der Lederfabriken. Das erstere ist einzig und allein wieder auf die Eigenart der Ware Leder als Halbfabrikat zurückzuführen, das sich eben nur an einen bestimmten und beschränkten Verbraucherkreis absetzen läßt und sich daher als Warenhausartikel für den Massenverbrauch wenig eignet.

Die eigenen Verkaufsgeschäfte der Lederfabriken haben dem kleinen Handwerker gleichfalls keinen Schaden zufügen können. Dem Verfasser ist überhaupt nur ein einziger Fall bekannt, wo eine Lederfabrik ihre Erzeugnisse in eigenen Verkaufsfilialen vertreibt, und auch das erst seit ganz kurzer Zeit. Der Grund hierfür dürfte ebenfalls in dem beschränkten Verbraucherkreis, an den das Leder in den Ausschnittgeschäften abgesetzt werden kann, zu suchen sein, denn die Produktion schon einer mittleren Lederfabrik ist so groß, daß es zweckmäßig ist, sie in großen Originalsortimenten an lederverarbeitende Fabrikbetriebe oder an den Großhandel abzusetzen. Andrerseits hat aber dieser beschränkte Verbraucherkreis doch einen so vielgestaltigen Lederbedarf, daß ihn auch eine Lederfabrik nur selten wird durch eigene Erzeugnisse befriedigen können.

Bevor wir auf die Stellung des Großhandels eingehen, sei an dieser Stelle kurz darauf hingewiesen, daß sich gerade im Gerbergewerbe ziemlich stark die Tendenz zur Ausschaltung des Zwischenhandels, vor allem also des Großhandels, und die Geschäftsbeziehungen zwischen Lederproduzent und Lederverarbeiter sich auf direktem Wege abwickeln zu lassen, bemerkbar macht. Von fachkundiger Seite wird geschätzt, daß die auf diesem Wege getätigten Umsätze zirka 50 Prozent des insgesamt abgesetzten Leders ausmachen. Dieser Prozentsatz würde noch viel höher sein, wenn nicht auf der einen Seite die Lederfabrik Barmittel zur Fortführung der Produktion benötigen und

andererseits bei der lederverarbeitenden Industrie nicht eine gewisse Kreditbedürftigkeit herrschen würde. Auf diese Weise sind beide bis zu einem bestimmten Grad auf die Vermittlung des Großhandels angewiesen.

Der Grund für die Umgehung des Zwischenhandels ist unschwer zu erkennen und bereits oben angedeutet worden. Einmal ist der Wunsch vorherrschend, die Zwischengewinne des Handels auszuschalten. Zum anderen stehen aber sowohl Ledererzeugungs- als auch Lederverarbeitungsindustrie im Zeichen des Großbetriebes. Der Massierung der Produktion auf der einen Seite entspricht eine Massierung der Konsumtion auf der anderen. Die Schuhfabriken benötigen zur Herstellung gleichmäßiger Produkte — darauf wurde bereits hingewiesen — große Quantitäten in Stärke, Aussehen und Haltbarkeit gleichbleibender Ledersortimente. Daher bemühen sie sich, ihre benötigten Leder ständig von möglichst wenigen, dafür aber um so leistungsfähigeren, Lederfabriken zu beziehen, die der Bildung von gleichmäßigen Sortimenten ihre ganze Aufmerksamkeit widmen. Bei der Vermittlung durch den Großhandel kann diese Gleichheit der Sortimentsbildung aber nicht in dem Maße gewahrt werden wie beim direkten Bezug, da der Großhandel seine Sortimente auch erst wieder aus den verschiedenen Fabrikaten seiner Lieferanten zusammenstellt. Außerdem schafft sich die Schuhfabrik auf diese Weise Lieferanten, die sich bei dauernder Geschäftsbeziehung speziell für die von ihnen benötigten Artikel interessieren. Allerdings liegt in diesem direkten Verkehr für die Lederfabrik auch ein gewisses Risiko insofern, als dann bisweilen doch noch Posten liegenbleiben, die nicht mehr gleichmäßig sortiert werden können, denn es sind die Stücke, die nicht erste oder zweite Qualität waren und infolgedessen von der Schuhfabrik nicht abgenommen wurden. Diese Ware muß dann natürlich unter Preis verkauft werden und schwächt auf diese Weise den durch die Ausschaltung des Zwischenhandels erzielten Gewinn ein wenig ab.

Dieser direkte Absatz zwischen Ledererzeuger und Lederverbraucher ist nun nicht in allen Zweigen der Lederherstellung gleich groß, sondern in der Oberlederindustrie größer als z. B. bei der Portefeuilleindustrie, wo der Absatz fast ausschließlich durch den Handel vonstatten geht, da sie zahlreiche verschiedene Qualitäten und Sorten benötigt und diese beim Handel eher findet als in einer Lederfabrik. Wo aber die größeren Lederfabriken nicht mit dem Großhandel in Verbindung stehen und auch an die lederverarbeitenden Betriebe nicht ihre gesamte Produktion absetzen können, haben sie meistens in größeren Städten ihre eigenen Engrosgeschäfte, in denen sie zur Vervollständigung des Lagers allerdings auch andere als die eigenen Ledersorten mit aufnehmen.

In diese direkten Beziehungen zum Konsumenten sich einzuschalten, war natürlich für den kleinen Gerber unmöglich, da er ja die für diesen unmittelbaren Verkehr notwendigen Haupterfordernisse, große Quantitäten gleichbleibender Qualität, nicht zu erfüllen vermochte. Höchstens an die Lederfabrik konnte er hie und da seine hochwertigen Erzeugnisse absetzen, die dann von ihr nochmals einer eingehenden und besseren Zurichtung unterzogen wurden. Dieser Verkehr mußte sich aber notwendigerweise in engen Grenzen halten.

b) Der Ledergroßhandel

Die übrigen 50 Prozent des umgesetzten Leders gehen also durch die Hand des Handels, und zwar neben dem erwähnten Kleinhandel durch den

Großhandel, der hauptsächlich in zwei Formen auftritt: entweder übernimmt er die Ware selbständig auf feste Rechnung, oder er handelt nur als Kommissionär der Lederfabriken. Gefördert wurde seine Entwicklung hauptsächlich durch das Entstehen der Lederfabriken auf der einen und der lederverarbeitenden Industrie auf der anderen Seite. Durch die Beziehungen zwischen beiden erhielt der Großhandel ein dankbares Betätigungsfeld. Mit den zunehmenden Bedürfnissen der lederverarbeitenden Industrie wurde ihm ganz von selbst die Aufgabe zuteil, die von den Lederfabriken gelieferten verschiedenen Erzeugnisse zu geeigneten Sortimenten so zusammenzustellen, wie sie die Bedarfszwecke der lederverarbeitenden Industrie erforderten, und durch umfangreiche Lagerhaltung den Kunden vor allem bei plötzlich auftretendem Bedarf entgegenzukommen. Diese waren in der Hauptsache die Schuhfabriken, die allerdings dann später, wie wir gesehen haben, dazu übergingen, den Großhandel zu einem beträchtlichen Teil auszuschalten. Ferner setzte der Großhandel an die Portefeuillefabriken, andere Großbetriebe der Lederverarbeitung sowie an die Kleinhändler ab. Die letzteren belieferte er hauptsächlich mit den billigen norddeutschen Ledern, die dann auf diesem Wege auch in die Provinz gelangten, wo sie wegen ihrer Preiswürdigkeit mit den handwerksmäßig hergestellten Ledern in Konkurrenz traten. Der Großhandel und mit ihm der Kleinhandel sind also entscheidend beteiligt gewesen an der Einführung der billigen schnellgegerbten Leder, durch die das Handwerk so empfindlich geschädigt wurde.

Neben dieser Hauptfunktion des Engrossortimenters hatte der Ledergroßhandel noch die wichtige Funktion des Kreditgebers zu erfüllen, und zwar sowohl für die Abnehmer, als auch für seine Lieferanten.

Bestand nun für das Gerberhandwerk eine Möglichkeit, sich in diese Großhandelsorganisation auf irgendeine Weise einzuschalten, oder wurde es von dem Großhandel einfach übergangen und in seinem Bestand auch von dieser Seite her gefährdet?

Neben seinem Betrieb die Funktionen eines Großhändlers zu übernehmen, war für den meist nicht sehr kapitalkräftigen und kaufmännisch so gut wie gar nicht vorgebildeten kleinen Handwerksmeister ausgeschlossen. In ständige Geschäftsbeziehungen mit dem Großhandel zu treten, gelang ihm auch nur selten, da er nicht die von diesem benötigten großen Mengen liefern konnte. Unter Aufgabe seines Betriebes zum Großhändler zu werden, mag dem kleinen Gerber prinzipiell möglich gewesen sein, doch erforderte dieser Übergang eine genügend große Kapitalbasis und ausreichende kaufmännische Kenntnisse. Zudem würde damit der Handwerker auch hierbei aus der Lebenssphäre des Handwerks ausgeschieden sein.

Eine gewisse Ausgleichsmöglichkeit für die durch den Handel gestörten direkten Absatzgelegenheiten zwischen Produzent und Konsument bieten dem Gerberhandwerk die Gerbervereinigungen für Heeres- und Marinebedarf. Sie verhelfen ihm unter Ausschaltung des Zwischenhandels zu dem direkten Absatz der von der Militärverwaltung verlangten Leder. Da diese an die von ihr benötigten Leder hohe Qualitätsansprüche stellt und auch stellen muß — mindestens zwölfmonatige Eichenloh-Grubengerbung —, so ist diese Einrichtung gerade den kleinen handwerksmäßigen Gerbern von großem Nutzen, denn sie haben auf diese Weise, soweit sie den Gerbervereinigungen angeschlossen sind, für ihre Produktion oder zum mindesten für einen Teil derselben eine sichere Absatzgelegenheit, wobei die wünschenswerte Form des

direkten Verkehrs aufrechterhalten bleibt. Diese Gerbervereinigungen haben zweifellos den Rückgang des Gerberhandwerks bis zu einem gewissen Grade aufzuhalten vermocht.

Rückblickend können wir feststellen, daß die Änderungen in der Absatzorganisation, namentlich durch das Aufkommen des Lederkleinhandels, ebenfalls mit dazu beigetragen haben, die Stellung des Gerberhandwerks, das diesen Änderungen nicht wirksam genug begegnen konnte, zu erschüttern.

III. Änderungen in der Produktionstechnik.

1. Allgemeines.

Unsere bisherigen Ausführungen haben erkennen lassen, daß im Gerbergewerbe in den letzten Jahrzehnten seit 1870 tiefgreifende Veränderungen vor sich gegangen sind, die ihre Ursache einmal in den stattgefundenen Bedarfsveränderungen, zum anderen in den Veränderungen der Absatzorganisation haben. Wir sahen, wie die aufgezeigten Änderungen dieser beiden Marktfaktoren dazu angetan waren, dem Handwerk die Grundlage seiner Existenz mehr und mehr zu entziehen. Unsere Betrachtung würde aber unvollkommen sein, wollten wir nicht auch die Änderungen des dritten wichtigen Faktors, der Produktionstechnik, analysieren — denn durch sie konnte ja den veränderten Bedürfnissen erst weitgehend Rechnung getragen werden — und die sich aus ihnen für das Gerberhandwerk ergebenden Rückwirkungen betrachten.

Die menschlichen Bedürfnisse sind Ausgangspunkt jedes Wirtschaftens und ihre Befriedigung Anlaß und Ziel der gewerblichen Tätigkeit. Infolgedessen hat sich jede Produktion, wenn sie überhaupt als ökonomisch zweckmäßig angesehen werden soll, in ihrer Richtung und in ihrem Umfang dem vorhandenen Bedarf anzupassen. Daher mußten, speziell in unserem Fall, sich die Verschiebungen im Lederbedarf auch auf der Produktionsseite in irgendeiner Weise auswirken. Die allgemeine Vermehrung und Veränderung des Bedarfs nach wirtschaftlichen Gütern hatte die Forderung nach einer Änderung der bisherigen Produktionsweise entstehen lassen und den Übergang von der alten handwerksmäßigen Herstellung zur fabrikmäßigen zur Folge. Davon blieb auch das Gerbergewerbe nicht verschont, denn die vermehrte Nachfrage nach Leder erforderte auch eine vermehrte Herstellung, um sie decken zu können. Das Bestreben mußte sich in der Gerberei zunächst vor allem darauf richten, den bisher langdauernden Gerbprozeß abzukürzen, um auf diese Weise zu einer erhöhten und beschleunigten Produktion zu gelangen. Das wurde einmal erreicht durch den Übergang von der alten langjährigen Grubengerbung zu der kürzeren Brühen- bzw. Extraktgerbung, zum anderen durch die Einführung der Chromgerbung. Die Möglichkeit, das Leder nunmehr in der Massenproduktion herzustellen unter Anwendung aller technischen und — was bei der Lederherstellung besonders wichtig ist — auch der wissenschaftlichen Neuerungen, führte zugleich zu einer Verbesserung des Produkts, wenn auch nicht in allen Fällen so sehr im Hinblick auf die Qualität, so doch zum mindesten in bezug auf das Aussehen der fertigen Leder, und schließlich auch zu einer Senkung der Fabrikationskosten je Produkteinheit, was letzthin immer das Entscheidende bleiben wird. Zu der Durchführung einer derartigen Produktionsweise unter weitgehender Anwendung von Arbeitszerlegung und Mechanisierung des Arbeitsprozesses ist aber nur der finanziell starke Betrieb, die Lederfabrik, fähig, die somit

zwangsläufig zu einem Konkurrenten für das Gerberhandwerk werden mußte und ihm gegenüber schließlich eine derartige Überlegenheit gewann, daß sie dem Handwerk allmählich immer mehr die Existenzmöglichkeit entzog.

Wo die hauptsächlichsten Änderungen in der Produktionstechnik und Betriebsgestaltung, die sich für das Handwerk so nachteilig ausgewirkt haben, zu suchen sind, sollen die folgenden Betrachtungen zeigen. Wir werden sie am besten erkennen, wenn wir zunächst auf die alte handwerksmäßige und auf die mit Arbeitszerlegung und Mechanisierung arbeitende fabrikmäßige Herstellung eingehen. Einige allgemeine Bemerkungen seien dieser Gegenüberstellung der beiden Produktionsarten noch vorausgeschickt.

So vielseitig wie die Verwendungsart der Ware Leder für die menschliche Bedürfnisbefriedigung ist, so vielseitig sind auch die aus den Häuten und Fellen hergestellten Ledersorten und ihre jeweiligen speziellen Eigenschaften. Für die Herstellung dieser verschiedenen Ledersorten kommen nun verschiedene Gerbverfahren, die in ihren Grundzügen bereits in der Einleitung erwähnt wurden, in Anwendung. Es würde zu weit führen, wollte man das für die Herstellung jeder Ledersorte in Betracht kommende handwerksmäßige und fabrikmäßige Herstellungsverfahren schildern. Wir hatten zudem schon eingangs erwähnt, daß der Hauptanteil der Lederproduktion auf die Herstellung des für Schuhwerk benötigten Leders entfällt. Daher glaubte der Verfasser seine Darstellung auf die Betrachtung der Herstellungsverfahren beschränken zu können, die sich in der Hauptsache mit der Produktion der wichtigsten Ledersorten, nämlich Unter- und Oberleder, befassen. Auf diese Weise erhalten wir aus der Vielgestaltigkeit der Lederherstellung ein für unseren Problemkreis möglichst klares Bild. Unsere Untersuchung wird sich daher auf die Schilderung der alten und modernen Unterlederherstellung sowie der alten und modernen Oberlederherstellung erstrecken. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Bezeichnung „alte Unterledergerberei" nicht schlechthin gleichzusetzen ist mit der dem Handwerk eigenen Produktionsweise; vielmehr gibt es auch heute noch eine ganze Reihe von Betrieben, wie es der Verfasser z. B. im Siegerland feststellen konnte, die, obwohl durchaus fabrikmäßig organisiert, dennoch das alte Eichenlohgrubengerbverfahren zur Erzielung eines hochwertigen Qualitätsleders beibehalten haben. Für den Niedergang des Gerberhandwerks sind aber diese Fabrikbetriebe nicht von so ausschlaggebender Bedeutung gewesen, da sie von denselben Bedarfsverschiebungen betroffen wurden wie das Gerberhandwerk. Selbst wenn ihre Produkte etwas billiger und besser zugerichtet sind als die Erzeugnisse des kleinen handwerksmäßigen Betriebes, kann man von einem eigentlichen Konkurrenzkampf zwischen diesen beiden nichts feststellen; im Gegenteil, es herrscht fast ein Solidaritätsgefühl dieser Eichenlohgerber, das seinen sichtbaren Ausdruck in dem Zusammenschluß zu dem „Altgerberverband" gefunden hat. Wohl aber wurde den kleinen handwerksmäßigen Gerbern durch die modernen Gerbverfahren der Unter- und Oberlederherstellung großer Schaden zugefügt und hier der Konkurrenzkampf zwischen Handwerk und Fabrik in seiner vollen Schärfe durchgeführt. Wir beginnen unsere Betrachtung mit der Technik der Lederherstellung im Gerberhandwerk.

2. Die Technik der Lederherstellung im Handwerk

Das wesentlichste Unterscheidungsmerkmal, durch das sich das Gerbergewerbe von anderen Gewerben unterscheidet, liegt, abgesehen davon, daß

es sich um die Herstellung eines Halbfabrikates handelt, in dem Umstand begründet, daß der Hauptteil des ganzen Herstellungsprozesses — nämlich die Gerbung der Haut — der Natur überlassen bleiben muß und sich auf diese Weise bis zu einem gewissen Grade der menschlichen Einflußnahme entzieht. Dies trifft sowohl für den Handwerks- als auch für den Fabrikbetrieb zu, nur sind im Handwerk der menschlichen Willkür besonders enge Grenzen gezogen. Weiterhin geht aber das Gerberhandwerk eines Vorteils verlustig, der anderen Handwerken einen gewissen Rückhalt in ihrem Existenzkampf bietet, nämlich der speziell vom Handwerk ausgeführten Einzelanfertigung nach Maß und bestimmten Angaben. Abgesehen von den seltenen Fällen der Lohngerbung gerbt der kleine Gerber vorzugsweise seine Häute zu derjenigen Ledersorte, die von seiner Kundschaft verlangt wird, ohne dabei aber an bestimmte Angaben gebunden zu sein. Von Vorteil ist das für ihn nur insofern, als er dadurch nicht das Risiko zu übernehmen braucht, daß das fertige Produkt auch wirklich den Angaben des Kunden genau entspricht. Da aber andererseits gerade in dieser Spezialanfertigung von jeher die Stärke handwerksmäßiger Herstellungsweise liegt, ist doch für den Gerber der Nachteil, der ihm aus der Unmöglichkeit dieser Spezialanfertigung erwächst, größer als der Vorteil. Der Gerber arbeitet also nicht, wie etwa der Schuster einen Schuh, eine einzelne Haut oder ein Fell von Anfang bis zu Ende fortlaufend durch, sondern es wird immer eine ganze Partie Häute oder Felle je nach Kapitalkraft und Anzahl der Gerbgruben vom Meister mit seinen Gesellen eingearbeitet. Auch hierbei zeigt sich wieder ein weitgehender Unterschied gegenüber anderen Handwerken. Während z. B. ein Schuh in der Werkstatt eines Schuhmachers in einem fortlaufenden Arbeitsgang, dessen Tempo bis zu einem gewissen Grad durch den menschlichen Willen bestimmbar ist, vom Meister oder Gesellen hergestellt werden kann und so das Ergebnis *einer* Hand ist, ist diesem kontinuierlichen Fortschreiten des Arbeitsprozesses in der Gerberei insofern Einhalt geboten, als die Herstellung des Leders durch die der Natur überlassene Gerbung eine Unterbrechung erleidet. Das alles bedingt eine andersgeartete Organisation des Produktionsprozesses als in anderen Gewerben.

Es war bereits in der Einleitung auf die Aufteilung des Produktionsprozesses in seine drei Hauptstadien: Vorarbeiten — Gerbung — Zurichtung hingewiesen worden. Ihre Verschiedenheit bedingt auch eine verschiedenartige Anwendung der technischen Hilfsmittel. Das Wesen des Handwerks beruht bekanntlich auf der manuellen Tätigkeit, wobei als Hilfsmittel mancherlei Werkzeuge dienen. Ihre Anwendung beschränkt sich in der Werkstatt eines handwerksmäßigen Gerbermeisters auf die Vorarbeiten und die Zurichtung, während sich die eigentliche Gerbung der Bearbeitung mit technischen Hilfsmitteln entzieht. Arbeitsmaschinen haben dagegen nur wenig Eingang in den Handwerksbetrieb gefunden. Sie blieben in der Regel dem Fabrikbetrieb vorbehalten, da einesteils bei ihrer erforderlichen Präzision die Anschaffungskosten ziemlich hoch sind, sie zum anderen für ihre Rentabilität eine weit größere Einarbeitungs- bzw. Verarbeitungsmenge von Häuten und Fellen benötigen als dies dem Handwerksbetrieb möglich ist.

An diese mehr einführenden Bemerkungen über die Organisation des Produktionsprozesses in der handwerksmäßigen Gerberei soll nunmehr die Herstellung von lohgarem Unterleder nach dem sog. „Rheinischen System", wie sie sich aus der Aufeinanderfolge ihrer Teiloperationen ergibt, geschildert

werden. Eine bis in das kleinste gehende Schematisierung, entsprechend etwa der Herstellung eines Schuhes, läßt sich infolge der Eigenart des Produktionsprozesses in der Gerberei nicht durchführen.

2a. Die Herstellung von eichenlohgarem Unterleder

Das Rheinische System war lange Zeit hindurch das gebräuchlichste Gerbverfahren, in dem das echt eichenlohgrubengegerbte Unter- und Oberleder hergestellt wurde, welches vor allem zur Anfertigung von Schuhen Verwendung fand. Mit dem Fortschritt der Wissenschaft büßte dieses Gerbverfahren auch im Handwerk erheblich an Bedeutung ein, so daß es in seinen Grundzügen heute nur noch von wenigen Betrieben angewandt wird. Meist hat man sich auch im Gerberhandwerk, die Errungenschaften der Wissenschaft nutzend, ein wenig „modernisiert". An dem Grundprinzip dieser Grubengerbung hat sich aber kaum etwas geändert, so daß man dieses System in seiner heutigen Form als das für die Herstellung von Unterleder im Handwerk gebräuchlichste bezeichnen kann.

Als Rohstoffe kommen bei dieser Gerbart die Häute von Ochsen, Bullen und stärkeren Kühen in Betracht, und zwar meist deutscher Herkunft, wobei die süddeutschen Häute das beste fertige Produkt ergeben. Als Gerbstoff wird vornehmlich gemahlene Eichenrinde, der bisweilen ein kleiner Prozentsatz Fichtenrinde zugesetzt wird, verwandt.

Die Arbeiten des Produktionsprozesses beginnen mit den Vorarbeiten, die man auch als die Arbeiten in der Wasserwerkstatt bezeichnet.

1. Die erste Aufgabe für den Gerber besteht darin, die Häute und Felle von den ihnen anhaftenden Unreinigkeiten wie Mist, Blut, Salz zu reinigen. Zu diesem Zweck werden die Häute zunächst 24 Stunden in fließendes Wasser gehängt oder, wo dies nicht möglich ist, doppelt so lange in große Behälter mit Wasser gebracht, das täglich erneuert wird. In fortschrittlicheren Betrieben besorgt das Walkfaß diese Arbeit in bedeutend kürzerer Zeit.

2. Damit nun die Haare der so erweichten und gereinigten Haut leicht entfernt werden können, müssen sie zunächst gelockert werden. Dies geschieht auf zweierlei Weise: die Häute machen einen künstlich herbeigeführten Fäulnisprozeß durch, indem sie an Stangen in einem dunklen, abgeschlossenen, feucht-warmen Raum zum „Schwitzen" gebracht werden. Hierin bleiben sie solange, bis die Haarwurzeln durch die stattfindende Fäulnis soweit gelockert sind, daß sie sich leicht entfernen lassen. Dieser Schwitzprozeß dauert je nach der Jahreszeit etwa 1 bis 3 Wochen. Das andere Verfahren erreicht dieselbe Wirkung durch das „Anschwöden" oder „Äschern". Hierbei wird entweder eine Lösung von gelöschtem Kalk und Schwefelnatron (früher häufig auch Arsenik) auf die Haut aufgetragen, die dann so in die Äschergrube kommt, oder die Häute kommen gleich in die mit Wasser und Äscherlösung gefüllten Äscherkästen. Hier bleiben sie ebenfalls solange, bis sich die Haare gelockert haben. Bei starken Äscherlösungen ist das in 3 bis 4 Stunden der Fall. Allerdings können dann die abfallenden Haare nicht mehr verwertet werden.

3. Nunmehr kommen die Häute auf den „Gerbbaum" — ein schräg nach obengestelltes, gebogenes Brett (eins der Wahrzeichen der Gerberei) —, um mit dem Haareisen, einem stumpfen, leicht gebogenen Instrument, „enthaart" zu werden. Die dabei abfallenden Haare ergeben, soweit die Häute den Schwitzprozeß durchgemacht haben, ein wertvolles Nebenprodukt, das für Pinsel und Filzsohlen Verwendung findet.

4. Nach nochmaligem Wässern werden die Häute ebenfalls wieder auf dem Gerbbaum mit dem Scheerdegen, einem scharfen, gebogenen Messer, von den anhaftenden Sehnen und Fleischresten „entfleischt" oder „geschoren", wobei das Leimleder als Abfallprodukt für die Leimfabriken entsteht. Diese Operation erfordert äußerste Geschicklichkeit und Sauberkeit, damit die Aasseite der Haut nicht durch das scharfe Messer verletzt wird, was bei der Ungleichmäßigkeit jeder Haut durchaus möglich ist.

5. Die so enthaarten und entfleischten Häute nennt man „Blößen". Vor ihrer weiteren Bearbeitung kommen sie nochmals in einen Wasserkasten. Anschließend werden sie

6. mit dem Glättstein und Streicheisen auf dem Gerbbaum vollkommen von Kalk-, Fett- und Fleischresten gereinigt. Damit sind dann die Arbeiten in der Wasserwerkstatt abgeschlossen und die Blößen fertig vorbereitet für den eigentlichen Gerbprozeß.

Bei dem alten Rheinischen System kamen die so bearbeiteten Häute zur Durchgerbung in die in die Erde eingelassenen Gruben, wo sie mit Eichenlohe versetzt, 3 bis 5 Jahre und bei besonders guten Qualitäten auch wohl noch länger, unter öfterem Umsetzen, liegenblieben. Heute hat man sich aber im allgemeinen — wie das der Verfasser bestätigt finden konnte — auch in den kleineren Betrieben die Ergebnisse der wissenschaftlichen Forschung insofern zu eigen gemacht, als man die Blößen, bevor man sie in die Grube bringt, noch in einen absichtlich hervorgerufenen Zustand der Schwellung versetzt, damit sie den Gerbstoff bei der nachfolgenden Gerbung leichter aufnehmen können, wodurch eine Abkürzung des Produktionsprozesses erreicht wird. Daher schließt sich im allgemeinen an die Arbeiten in der Wasserwerkstatt

7. der sog. „Schwellfarbengang" an. Die Blößen kommen hierbei in mit Sauerbrühe — das ist die aus dem Versatz gewonnene ausgelaugte Gerbbrühe — gefüllte Behälter. Damit die Blößen den in diesen Brühen noch enthaltenen Gerbstoff ganz allmählich aufnehmen können, sind die Behälter mit verschieden starker Sauerbrühe gefüllt. Zunächst kommen die Blößen in einen mit der ältesten und schwächsten Brühe gefüllten Behälter, wo sie einige Tage bleiben. Von dort wandern sie in den nächsten, mit stärkerer Brühe gefüllten Behälter, wo sie ebenfalls einige Tage gelassen werden, und so fort den ganzen Farbengang hindurch, der in den kleineren Betrieben meist 7 Farben mit immer stärker werdenden Brühen enthält. Am Ende dieses Farbenganges, der zirka 3 bis 4 Wochen dauert, sind dann die Blößen bereits leicht angegerbt und in dem gewünschten Zustand der Schwellung, so daß die eigentliche Gerbung beginnen kann. Daher kommen die Blößen nunmehr

8. zur Durchgerbung in die Gruben, und zwar zunächst in den sog. „Versenk". Die Grube wird hierbei zunächst bis zur Hälfte oder ⅔ mit schwacher ausgelaugter Brühe gefüllt. Dann werden die Blößen einzeln, mit Lohe bestreut, auf die Oberfläche der Brühe geworfen, wo sie langsam versinken. Auf diese Weise erhalten die Blößen einen geringen Abstand voneinander, der notwendig ist, da sonst die geschwellten Häute unter dem Druck wieder zusammenfallen würden. Die gefüllte Grube wird dann mit Brettern bedeckt, die mit Steinen beschwert werden. An diesen Versenk, der verschieden lange dauert — meist 1 Monat — schließt sich der „Versatz" an. Die Blößen werden hierbei mit der Narbenseite — die Haarseite der frischen Haut —

nach oben in der Grube, deren Boden mit gemahlener Eichenrinde bedeckt ist, ausgebreitet. Zwischen die einzelnen Blößen wird beim Hineinlegen jeweils eine Schicht Lohe gestreut. Wenn nun die Grube, in die zirka 40 bis 50 Häute hineingehen, gefüllt ist, kommt über die letzte Blöße noch eine reichliche Schicht Lohe. Dann wird die Grube in der oben bezeichneten Weise verschlossen und mit kaltem Wasser „abgeträukt". Das Wasser bzw. die Brühe hat die Aufgabe, den in der Eichenlohe enthaltenen Gerbstoff zu lösen, so daß er von der Haut aufgenommen werden kann. Das dauert etwa 3 Monate. Nach dieser Zeit stellt der Gerber am Geruch oder Geschmack der Brühe fest, ob in der Gerbflüssigkeit noch Gerbstoff enthalten ist. Wenn dies nicht der Fall ist, dann werden die Blößen aus der Grube herausgenommen, von der anhaftenden Lohe befreit und in einem zweiten Satz versetzt, indem die Fleischseite der Blößen beim Einlegen in die Grube nach oben kommt. Die Dauer dieses zweiten und des sich daran anschließenden dritten Satzes — evtl. auch noch eines vierten — ist verschieden, je nachdem was für eine Qualität des Leders der Gerber erzielen will. Sie schwankt zwischen 3 bis 6 Monaten für jeden Satz und nimmt mit zunehmender Zahl der Sätze ab. Der Gerbprozeß dauert auf diese Weise ungefähr 1 bis 1½ Jahr. Während dieser Zeit hat sich nun der Gerbstoff nicht bloß zwischen den Gerbfasern abgelagert, sondern die Gerbfaser hat sich fest mit dem Gerbstoff verbunden, so daß die Häute nunmehr endgültig und vollkommen durchgegerbt sind. Das Ergebnis dieses langen Prozesses ist ein qualitativ sehr hochstehendes Leder.

Damit wäre dann das zweite Stadium des Produktionsprozesses beendet, und es schließt sich als letztes die Zurichtung des Leders an. Sie hat hauptsächlich einen zweifachen Zweck. Einmal soll sie das Leder reinigen und zum anderen, was hauptsächlich für die Oberleder gilt, seine besonderen Eigenschaften verstärken, oft diese ihm sogar erst verleihen. Beim Unterleder erfordert sie nur wenige Handgriffe und beschränkt sich

9. auf das Trocknen,

10. das Bürsten,

11. leichtes Anfeuchten, damit die Häute „dampf" werden. Danach werden sie endgültig getrocknet und

12. gewalzt.

Damit wäre das Unterleder soweit fertiggestellt, daß es verkauft oder auf Lager genommen werden kann.

2b. Die Herstellung von lohgarem Oberleder (Fahlleder)

Obwohl die Herstellung des lohgaren Oberleders zum größten Teil von der Chromgerbung übernommen worden ist, sei sie hier dennoch erwähnt, da sie zur Erkenntnis des Fortschritts, vor allem in der Zurichtemethode, unerläßlich ist.

Die Vorarbeiten in der Wasserwerkstatt sind in den Grundzügen die gleichen wie bei der Herstellung des Unterleders, nur kommen noch einige weitere Handgriffe hinzu. So werden z. B. die Rind-Oberleder mit Weißkalk geäschert, wodurch die Leder eine größere Geschmeidigkeit erlangen. Allerdings dauert dieser Äscherungsprozeß dadurch zirka 3 Wochen. Nachdem die Häute in der oben bezeichneten Art enthaart worden sind, wird

4. das Kernstück der Haut, der sog. Croupon, mit dem Falzeisen egalisiert, damit die dickeren Stellen aus der Haut verschwinden.

5. Die Seiten und der Hals werden mit dem Scheerdegen entfleischt bzw. geschoren. Um die Blößen vor der Weiterverarbeitung von dem durch die lange Äscherung in die Haut eingedrungenen Kalk zu lösen, werden sie

6. mit Tauben- oder Hundekot gebeizt. Nunmehr werden sie

7. ebenfalls wieder mit dem Glättstein und dem Streicheisen vollkommen gereinigt. Danach kommen sie

8. zum „Abfärben" 3 bis 4 Wochen in 3 bis 4 Farben. Anschließend werden sie

9. auf dem Gerbbaum mit dem Ausstoßeisen ausgestoßen und abgepreßt. Nachdem sie mit dem Falzer „aus der Lohe gefalzt" worden sind, kommen sie nochmals einige Tage in die Farben. Danach sind die Blößen soweit, daß sie

10. versenkt werden können. Der erste Versenk dauert meist auch 1 Monat, während die Blößen im zweiten Versenk 3 bis 4 Monate gelassen werden; evtl. bekommen sie anschließend noch einen dreimonatigen Versatz.

Wenn die Häute aus den Gruben genommen sind, kommen sie

11. entweder in ein Auswaschfaß oder sie werden, soweit ein solches nicht vorhanden ist, auf dem Gerbbaum mit dem Glättstein ausgewaschen. Danach werden sie

12. abgewelkt, damit sie frei von Wasser werden und das Fett besser einziehen kann.

13. Auf einer Tafel werden sie mit einer Mischung aus Tran und Talg oder Deegras eingefettet und so 1 bis 2 Tage liegengelassen.

14. Mit dem Stoßeisen werden sie nunmehr gestoßen, um evtl. Falten und Eindrücke wegzubringen. Gleichzeitig soll damit der „Zug" aus der Haut herausgebracht werden, damit der fertige Schuh seine Form beibehält.

15. Danach werden sie zum Trocknen aufgehängt und anschließend erneut ein wenig angefeuchtet, damit sie ebenfalls „dampf" werden. Es folgt nunmehr

16. das Vorblanchieren und anschließend, nachdem die Häute mit Seifenwasser überfeuchtet worden sind,

17. das Nachblanchieren mit dem Blanchiereisen; d. h. sie werden auf der Fleischseite mit einer scharfen Stahlklinge plattgestoßen, damit alle etwaigen Unregelmäßigkeiten verschwinden. Nachdem sie erneut getrocknet worden sind, werden

18. die Ränder der Haut mit dem Ledermesser abgeputzt.

19. Es folgt nunmehr das „Krispeln" mit dem „Krispel"- oder „Pantoffelholz", wobei die verschiedentlich über Eck zusammengefalteten Häute (Quartiere[8])) hin und her gerollt werden, um den natürlichen Narben besser hervortreten zu lassen.

20. Auf einer Tafel ausgebreitet, werden die Häute auf der Fleischseite mit einer Seifenschmiere, die dem Leder den Glanz und größere Geschmeidigkeit geben soll, eingefettet und dann

21. auf der Fleischseite schließlich mit dem „Glaser" oder „Glasschlicker" „geglast", d. h. poliert.

So zugerichtet hat man ebenfalls ein sehr haltbares Oberleder erhalten, das den früher an dieses Leder gestellten Ansprüchen vollauf gerecht werden konnte.

---

[8]) Man spricht von 4, 6 oder 8 Quartieren, je nachdem, wie oft die Häute verschieden gefaltet werden.

Der Hauptproduktionsfaktor ist also bei beiden Ledersorten die Zeit; sie ist das ausschlaggebende Moment für die Güte des Produkts. Damit stand aber dieses Verfahren im Gegensatz zu der Tendenz, den Gerbprozeß möglichst zu verkürzen. Wieweit diese Abkürzung gelungen ist, werden die folgenden Betrachtungen über die Produktionsweise in der Lederfabrik zu zeigen haben. Dabei ist zu berücksichtigen, daß sich die Lederfabrik nicht nur auf die Herstellung modern gegerbter Ledersorten beschränken muß, sondern in ihrem Betrieb auch prinzipiell die Möglichkeit hat, neben dem modernen Gerbverfahren auch das Grubengerbverfahren zur Herstellung von Qualitätsledern anzuwenden. Infolge der geringen Nachfrage nach den eichenlohgrubengegerbten Ledern wird sie aber ihre Hauptproduktion auf die modern gegerbten Ledersorten erstrecken, wo ihr noch ein genügend großer Spielraum zwischen verschiedenen Gerbmethoden bleibt. Je nachdem sie die verschiedenen Gerbmaterialien verwendet, erhält sie auch entsprechend verschiedenartige Produkte mit unterschiedlichen Eigenschaften. Es gibt daher nicht ein schlechthin allgemein gültiges fabrikmäßiges Herstellungsverfahren, das man dem handwerksmäßigen — das auch recht unterschiedlich sein kann — entgegensetzen kann. Unter den vielen anwendbaren Kombinationen in der Lederherstellung wollen wir uns für das Unterleder die moderne Extraktgerbung und für das Oberleder das Chromgerbverfahren auswählen.

3. Die Technik der Lederherstellung in der Fabrik

Das wesentlichste Merkmal der modernen Lederfabrik ist die durch Beschleunigung des Gerbverfahrens erreichte Massenherstellung, die durch die Errungenschaften von Wissenschaft und Technik ermöglicht wurde. Die erweiterte Produktion erforderte aber auch große Mengen von Rohhäuten, die aus dem deutschen Gefälle nicht mehr allein gedeckt werden konnten. Daher ist es ein weiteres Kennzeichen der modernen Lederfabrikation, daß sie in zunehmendem Maße ausländische Häute, meist überseeische, verwendet, von denen sich vor allem die leichteren Sorten wegen ihrer Preiswürdigkeit für die mittleren und billigen Ledersorten besonders eignen. Eine wesentliche Unterscheidung gegenüber der handwerksmäßigen Produktionsweise liegt auch in der Verwendung anderer Gerbmaterialien als den im Handwerk gebräuchlichen. Es kommen nicht mehr Eichen- und Fichtenrinde zur Anwendung, sondern fast ausschließlich ausländische Hölzer, Rinden und Früchte, die sich durch einen weit höheren Gerbstoffgehalt auszeichnen. Die wichtigsten dieser neuartigen Gerbmaterialien sind Quebracho, Valonea, Mimosa, Dividivi u. a.

3a. Die Herstellung von Unterleder

Der Produktionsprozeß zerfällt auch in der Fabrik genau wie im Handwerk in die drei bekannten Stadien: Vorarbeiten, Gerbung und Zurichtung.

Die Arbeiten in der Wasserwerkstatt stimmen in ihrer Aufeinanderfolge im allgemeinen mit den bereits oben erwähnten Operationen überein, nur finden hierbei in der Fabrik bereits einige Maschinen Anwendung.

Nachdem die Häute von einem Sortiermeister auf ihre Verwendungsfähigkeit zu einer ihrer Struktur entsprechenden Ledersorte geprüft und zu geeigneten Sortimenten zusammengestellt worden sind, kommen sie in die Wasserwerkstatt, wo sie

1. in einem Wasserbecken geweicht, entsalzt und gesäubert werden. Danach gelangen sie

2. zur Äscherung in die mit Kalk und Schwefelnatrium gefüllten Äscherkästen oder zur Faßäscherung in große rotierende Fässer.

3. Das nunmehr folgende Enthaaren der Häute geschieht in der Fabrik fast ausschließlich durch die Enthaarmaschine.

4. Das Scheeren der Fleischseite wird im allgemeinen auch dem maschinellen Vollzug durch die Entfleischmaschine überlassen. Nur dort, wo es auf ganz besondere Qualität des fertigen Leders ankommt, wird diese Operation auch heute noch mit der Hand vorgenommen. Die Hand kann die durch die individuelle Beschaffenheit der Haut bedingten Ungleichheiten besser ausgleichen als die mit gleichmäßigem Druck arbeitende Maschine.

5. Das Streichen oder Glätten der Häute übernimmt ebenfalls eine Maschine, die Streich- oder Glättmaschine.

6. Nunmehr folgt ein Nachwiegen der Blößen, um zu prüfen, ob die Häute durch die bisherigen Operationen nicht mehr als 5 bis höchstens 10 Prozent ihres ursprünglichen Gewichtes verloren haben. Daran schließt sich

7. das Entkälken der Häute an, das in der Fabrik meist mit organischen oder mineralischen Säuren (Milchsäure, Ameisensäure) vorgenommen wird. Damit sind die Vorarbeiten beendet, so daß nunmehr mit der eigentlichen Gerbung begonnen werden kann.

8. Hierbei gelangen die Blößen zunächst wieder in den Farbengang, der in der Fabrik durchschnittlich 10 bis 15 Farben umfaßt. Durch die Verwendung der gerbstoffreicheren Gerbmaterialien ist es hier möglich, abgesehen von den ersten Farben, stärkere Brühen in die einzelnen „Farben" zu füllen, so daß die Blößen nur etwa 1 bis 2 Tage — in den seltensten Fällen auch wohl 3 Tage — in jeder Farbe zu bleiben brauchen, um am Ende des Schwellfarbenganges genügend angegerbt zu sein.

9. Nach diesem Farbengang gelangen die Blößen nunmehr wieder in den Versenk, der diesmal auch mit stärkerer Brühe angefüllt ist, so daß er allgemein 1 bis 2 Monate und nur selten 3 Monate dauert.

10. Anschließend an diesen Versenk erfolgt nun der Versatz. Hierbei wird die Grube nicht mehr mit gemahlener Eichenrinde gefüllt und mit kaltem Wasser abgetränkt, sondern jetzt verwendet man die Brühen der gerbstoffhaltigeren ausländischen Gerbmittel. Man gewinnt diese Lösungen, indem man entweder die Rinden, Hölzer usw. in eigenen Extraktionsbatterien auslaugt oder durch Auflösung der durch den Handel zu beziehenden Gerbextrakte zu den entsprechenden Gerbbrühen zusammenstellt. Diese hochprozentigen Gerbstoffe ermöglichen eine viel schnellere Durchgerbung der Haut, so daß man schon mit einem Versatz von 1 Monat und nur bei besseren Qualitäten von 2 bis 3 Monaten auskommt. Die Zahl der Versätze ist je nach der Qualität des Leders und der Zusammensetzung der Gerbbrühen verschieden, doch dürften 3 Sätze im allgemeinen das Normale sein. Die Lederherstellung ermöglicht eben so viele verschiedene Kombinationen — worauf wir schon eingangs hinwiesen —, daß es nicht möglich ist, ganz bestimmte feststehende Normen für die Gerbung anzugeben. So erzielen zum Beispiel die norddeutschen Schnellgerbereien eine weitere Verkürzung des Gerbprozesses dadurch, daß sie die Blößen aus dem Farbengang in mit starken Gerbbrühen gefüllte rotierende Fässer geben. Durch die dauernde Bewegung der Häute in den Gerbbrühen wird eine Durchgerbung der Haut schon in 2 bis 3 Tagen erzielt. Allerdings weisen diese schnellgegerbten Leder nicht dieselbe Bruchfestigkeit auf wie die im Versenk und Versatz gegerbten,

so daß die Faßgerbung hauptsächlich für die billigere Stapelware Anwendung findet. Diese Faßgerbung ist nun aber nicht etwa nur auf die norddeutschen Lederfabriken beschränkt, wenn sie auch vorzugsweise von ihnen angewandt wird, sondern sie kommt auch in den Betrieben vor, die mit Versenken und Versätzen gerben. Doch geschieht das hier dann meist in der Weise, daß in den Gruben die Croupons, die das beste Leder geben, gegerbt werden, während die Bäuche, Seiten und Hälse mit Hilfe der Faßgerbung durchgegerbt werden. Außerdem kann aber eine Kombination auch noch dahingehend stattfinden, daß z. B. die Häute vor oder nach der Faßgerbung noch in einen oder mehrere Versätze kommen, oder daß sich an den Versatz noch die Faßgerbung anschließt. Das alles ist sehr unterschiedlich, und jeder Betrieb hat fast seine eigene Methode, die Leder zu gerben. Auch die Zusammensetzung der Brühen ist naturgemäß recht verschieden und das Fabrikgeheimnis jedes Betriebes.

Wir sehen also, daß es hier nicht möglich ist, dem handwerksmäßigen Gerbprozeß einen exakt entsprechenden Gerbprozeß in der Fabrik gegenüberzustellen. Wir müssen uns vielmehr mit der Darstellung der eben angeführten hauptsächlichsten Gerbverfahren begnügen. Die Zurichtung läßt sich dagegen wieder besser in einheitlich auszuführende Teiloperationen zerlegen. Sie beansprucht auch im Fabrikbetrieb nur wenige Verrichtungen, die aber, da sie mechanisch ausgeführt werden, dem Leder ein besseres Aussehen zu geben vermögen als dies mit der handwerklichen Zurichtemethode möglich ist. Die gegerbten Häute werden

11. gewässert und evtl. mit Säure gebleicht. Danach werden sie
12. auf der hydraulischen Presse abgepreßt und
13. auf der Lohentfleischmaschine egalisiert.
14. Mit der Stoßmaschine werden sie nunmehr gestoßen und danach getrocknet.
15. Es folgt das Walzen und
16. wenn nötig, das Glanzstoßen mit der Glanzstoßmaschine.

Damit wäre dann der Produktionsprozeß für vegetabilisch gegerbtes Unterleder beendet. Wir sahen, daß der Hauptunterschied gegenüber dem handwerklichen Verfahren einmal in der stärkeren Verwendung von ausländischen Rohhäuten liegt, zum anderen aber auch vor allem in der Verwendung von Gerbmitteln stärkeren Gerbstoffgehalts, die eine wesentliche Abkürzung des Produktionsprozesses, damit eine höhere Einarbeitungsmenge und bedeutende Senkung der Fertigungskosten pro Produkteinheit ermöglichen. Die Verwendung von rotierenden Fässern zur Durchgerbung hat diesen Vorsprung gegenüber dem Handwerk noch wesentlich erhöht.

3b. Die Herstellung von chromgarem Oberleder

Der Herstellung von vegetabilisch gegerbtem Oberleder sei schließlich noch das moderne Herstellungsverfahren, das Chromgerbverfahren, gegenübergestellt, da bei ihm die Fortschritte der Wissenschaft und Technik noch viel augenscheinlicher zutage treten als in der Unterlederherstellung. Denn bei diesem neuen Verfahren ist nicht wie bei der vegetabilischen Gerberei mit der Verkürzung der Produktionszeit ein nicht besseres Produkt und meist sogar qualitativ schlechteres erzielt worden, sondern es ist im Gegenteil gelungen, durch das Chromgerbverfahren ein neuartiges und in seiner Verwendbarkeit erheblich vielseitigeres Produkt herzustellen als das eichenloh-

gare Oberleder. Die Dreiteilung des Produktionsprozesses bleibt auch bei diesem Verfahren bestehen. Die Vorarbeiten in der Wasserwerkstatt sind in den Grundzügen die gleichen, wie wir sie bei der Unterlederherstellung im Fabrikbetrieb kennengelernt haben, unter Verwendung der gleichen dort aufgeführten Maschinen. Nur eine wichtige Teiloperation kommt hier noch dazu, das Spalten der Häute mit der Lederspaltmaschine, eine Verrichtung, durch die die Lederfabrik einen ungeheuren wirtschaftlichen und technischen Vorteil gegenüber dem Handwerk erlangt hat. Mit ihrer Hilfe ist es nämlich möglich, die unregelmäßig dicke Haut in verschiedenen Stärken ihrer Fläche nach zu spalten, so daß man auf diese Weise einen vollkommen gleichmäßig dicken Narbenspalt und außerdem einen nicht ganz so gleichmäßigen Fleischspalt erhält. Aus dem letzteren läßt sich aber trotzdem noch ein durchaus brauchbares Leder, das sog. Spaltleder herstellen.

Mit dem Spalten der Blößen, das allerdings auch erst bei den aus der Gerbung kommenden Häuten vorgenommen werden kann, sind sie für die Durchgerbung vorbereitet. Zunächst werden die Häute im Gerbraum in einem Walkfaß, das Wasser, Kochsalz, Schwefel- oder Salzsäure enthält, „gepickelt". Dieser Pickel hat den Zweck, das Alkali des Äschers zu neutralisieren und die Haut ein wenig anzusäuern, damit die Chromgerbstoffe sich nicht zu sehr an der Oberfläche ablagern, wodurch der Narben lose und grob werden würde. Nach diesem Pickel beginnt der eigentliche Gerbprozeß. Man unterscheidet dabei das Ein- und Zweibadverfahren. Bei dem ersteren kommen die Häute in ein Gerbfaß, in dem sich die Lösung eines basischen Chromoxydsalzes — Chromalaun mit Soda —, also die eigentliche Gerbbrühe befindet. Bei dem zweiten Verfahren, das etwas umständlicher arbeitet, kommen die Blößen zunächst in eine Chromsäurelösung. In einem zweiten Gerbfaß wird dann die in die Haut eingedrungene Chromsäure durch ein Reduktionsmittel zu einem basischen Chromoxydsalz reduziert, welches dann gerbend auf die Haut wirkt [9]). Das allgemein gebräuchliche Verfahren ist das Einbadverfahren, und nur zur Erzielung eines besonders feinen, weichen Leders wird das andere Verfahren angewandt.

Nachdem die Häute so durchgegerbt sind, was bei leichteren nur 5 bis 8 Stunden dauert, beginnen eigentlich schon die Zurichtearbeiten, obwohl sie noch teilweise im Gerbraum stattfinden. Sie zielen aber bereits dahin, dem Leder seine späteren speziellen Eigenschaften zu verleihen. Die Leder kommen also zunächst in die Abwelkpresse, die das Leder aus der Haut herausstreicht. Von der Ausreckmaschine wird dann das Leder so bearbeitet, daß es vollkommen glatt liegt.

Wenn nötig, egalisiert nunmehr die Falzmaschine die Häute, damit sie ganz gleichmäßig stark sind.

Daran anschließend werden sie in einem Walkfaß mit Soda oder Borax neutralisiert und ausgewaschen, um die überschüssige Säure zu entfernen.

Nachdem die Leder dann in einem Farbfaß gefärbt und in einem Schmierfaß sich mit Fett vollgesaugt haben, kommen sie zum Trocknen in den Trockenraum.

Vor der Weiterverarbeitung werden sie dann in Sägespäne gelegt und angefeuchtet, da sich trockenes Chromleder nicht bearbeiten läßt.

---

[9]) Paeßler: Gerberei (Sonderabdruck a. d. Enzyklopädie der techn. Chemie). Berlin 1930.

Durch die Stollmaschine werden sie dann endgültig weich und griffig gemacht. Die Narbenseite wird danach oberflächlich mit verdünnter Milchsäure entfettet und die Haut dann zum endgültigen Trocknen auf große Rahmen gespannt. Bei manchen Ledern folgt nun das Auftragen einer Appretur und das Glänzendstoßen mit der Glanzstoßmaschine.

Von der Bürstmaschine werden die Leder gebürstet und die Leder, bei denen die natürliche Fältelung des Narbens mehr herausgehoben werden soll, von der Krispelmaschine gekrispelt. Die Chagriniermaschine dient zum Aufpressen eines künstlichen Narbens.

Nunmehr werden die Leder schließlich noch von der Bügelmaschine gebügelt und kommen dann zur Meßmaschine, wo ihre Oberfläche gemessen wird. Damit wären auch diese Leder dann endgültig fertig.

Wir sahen, daß dieses moderne Verfahren bedeutende Unterschiede und Vorteile gegenüber der handwerklichen Herstellung aufzuweisen hat. Das trifft besonders für den eigentlichen Gerbprozeß zu, hat aber auch Gültigkeit für die moderne und weitgehend mechanisierte Art der Zurichtung. Gerade in der Chromgerberei hat die Maschine ein äußerst vielseitiges Anwendungsgebiet gefunden, und von hier aus haben einige Maschinen auch in anderen Zweigen der Lederherstellung Eingang gefunden.

Der in diesem Abschnitt aufgezeigte Unterschied der Lederherstellung im Handwerk und in der Fabrik drängt ganz von selbst zu einem Vergleich der beiden Betriebsformen hinsichtlich ihrer Schwächen und Vorteile.

4. Vergleich der Betriebsformen des Handwerks und der Fabrik

a) Schwächen der handwerklichen Betriebsform

Die Schwächen der handwerklichen Betriebsform liegen sowohl auf wirtschaftlichem als auch auf technischem Gebiet und stehen miteinander in enger Beziehung.

In demselben Maße wie die Tendenz der Entwicklung auf die Massenherstellung hinauslief, mußte dem Handwerk zwangsläufig seine Existenzmöglichkeit mehr und mehr entzogen werden, da in ihm die beiden Hauptwesensmerkmale fabrikmäßiger Massenherstellung, Arbeitszerlegung und Mechanisierung, gar keine oder zum mindesten nur geringe Anwendung finden können. Zum Wesen des Handwerks gehört es, daß sowohl der Meister als auch die Gesellen den ganzen Produktionsgang beherrschen, wobei der Meister, selbst mit tätig, die Leitung und Oberaufsicht über die ganze Produktion hat und eine eigentliche Arbeitszerlegung in dem uns bekannten Sinne nicht stattfindet.

Im Gerberhandwerk besteht nun an sich zwar eine gewisse Arbeitszerlegung, nämlich in die Vorarbeiten — Gerbarbeiten — und Zurichtearbeiten, aber diese sind weniger bedingt durch das Streben nach möglichster Rationalisierung des Produktionsprozesses als vielmehr durch die Natur des ganzen Gerbprozesses. Abgesehen von dieser naturgegebenen Arbeitszerlegung finden wir im handwerksmäßigen Betrieb keinerlei Aufteilung des Arbeitsprozesses. Vielmehr arbeitet der Meister mit seinen Gehilfen jede Partie Häute nach dem überkommenen Verfahren durch. Jeder hilft dort, wo er gerade benötigt wird; fast jeden Tag gibt es eine andere Arbeit zu verrichten. Der Geselle wird im Laufe der Zeit mit dem ganzen Gerbprozeß genau so vertraut wie der Meister, und auch der Lehrling hat die Möglich-

keit, durch die tägliche Beschäftigung mit allen vorkommenden Arbeiten den ganzen Produktionsprozeß kennenzulernen. Der ungelernte oder angelernte Arbeiter ist im handwerksmäßigen Betrieb noch unbekannt. So förderlich einerseits die Kenntnis des ganzen Herstellungsprozesses für den einzelnen Gesellen und für den Meister ist, so bedeutet sie andererseits für den Meister in wirtschaftlicher Hinsicht doch eine gewisse Schwäche, insofern er auch die nicht soviel Geschicklichkeit erfordernden Arbeiten der teueren Arbeitskraft des Gesellen übertragen muß. Das ist aber noch nicht das ausschlaggebende für die Unterlegenheit des Handwerksbetriebes gegenüber der Fabrik, denn auch diese verwendet mitunter zu besonderen Arbeiten, z. B. dem Entfleischen, nicht die angelernten Hilfsarbeiter, sondern den geschulten Gerbergesellen. Bisweilen sucht allerdings der kleine Gerber den auf diese Weise ziemlich hohen Lohnanteil an den Produktionskosten durch die Mithilfe seiner Familienangehörigen herabzudrücken.

Weit ungünstiger wirkt sich von den auf wirtschaftlichem Gebiet liegenden Schwächen das ungünstige Verhältnis zwischen umlaufendem und stehendem Kapital aus. Das letztere nimmt nun aber gerade beim kleinen Betrieb einen erheblichen Raum ein, da einmal auch bei geringer Einarbeitungsmenge in der Lohgerberei ausgedehnte Räumlichkeiten erforderlich sind, zum anderen durch die lange Produktionsdauer verhältnismäßig große Kapitalmengen festliegen. Gerade der Umsatz des umlaufenden Kapitals ist es aber, durch den der Gewinn erzielt und die Amortisation bestritten wird. Die lange Kapitalfestlegung gestattet dem Kleinmeister auch nicht, die Konjunkturschwankungen für sich entsprechend auszunützen oder ihnen rechtzeitig zu begegnen. Mit dem Verkauf seiner Erzeugnisse kann er bei niedrigem Preisstand nicht lange zurückhalten, da er ihren Erlös benötigt, um neue Rohware zur weiteren Einarbeitung einzukaufen. Umgekehrt hat er meistens kein genügend großes Lager, um etwaige günstige Konjunkturen durch größere Verkäufe auszunützen, ganz abgesehen davon, daß der meist nur technisch geschulte Handwerksmeister nicht die nötigen kaufmännischen Kenntnisse besitzt, um die Marktlage genügend überschauen zu könen. In finanzieller Hinsicht hat er natürlich, wie wir noch bei dem Vergleich der Produktionskosten sehen werden, ganz besonders unter der Konkurrenz der billigeren Fabrikerzeugnisse zu leiden. Wenn diese auch qualitativ nicht besser sind als die eichenlohgegerbten Leder, so entsprechen sie doch mehr als jene den Ansprüchen der Konsumenten und erreichen durch ihre Preiswürdigkeit einen erheblichen Vorsprung vor den handwerklich hergestellten Ledern.

Zu diesen wirtschaftlichen Schwächen des Handwerksbetriebes treten nun noch die auf technischem Gebiet liegenden hinzu, die größtenteils die wirtschaftlichen Schwächen bedingen. Ausschlaggebend ist hierbei vor allem die Unmöglichkeit des Handwerks, sich die Errungenschaften der Wissenschaft in Hinsicht auf Verkürzung des Gerbprozesses in vollem Umfang nutzbar zu machen. Zwar sind viele Betriebe mit den Fortschritten der Zeit mitgegangen, indem sie z. B. den Farbengang und Versenk bei der Herstellung von Unterleder einführten und dadurch schon eine Verkürzung des Gerbprozesses gegenüber früher erreichten, aber die ausschlaggebende Extraktgerbung und die Chromgerbung für Oberleder haben in die Werkstatt des Handwerksmeisters keinen Eingang finden können. Das ist auch erklärlich, denn zur Herstellung der Brühen aus den ausländischen Gerbmaterialien sind große, umfangreiche Extraktionsbatterien erforderlich, und selbst dort,

wo die Extrakte schon fertig bezogen werden, ist zu ihrer Auflösung eine Dampfanlage unerläßlich. Ihre Anschaffung ist natürlich für den Kleinbetrieb zu kostspielig, ganz abgesehen davon, daß sich derartige Anlagen bei seinem geringen Produktionsumfang nicht rentieren würden. Allerdings ist es in neuester Zeit gelungen, auch kaltlöslichen Quebracho-Extrakt herzustellen, doch hat diese Möglichkeit den Niedergang des Handwerks nicht mehr aufzuhalten vermocht. Zudem wäre der kleine Gerbermeister nicht in der Lage, die Zusammensetzung und Stärke der bei der modernen Unter- und Oberlederherstellung verwandten Gerbbrühen zu kontrollieren, denn dazu ist die Einrichtung eines chemischen Laboratoriums, in dem fortlaufend Untersuchungen über die jeweiligen Gerbbrühen und die Zusammensetzung neuer angestellt werden, erforderlich. Ein derartiges Laboratorium mit hochbezahlten Chemikern ist für die Rentabilität eines kleinen Betriebes eine vollkommene Unmöglichkeit. Ihm bleibt daher nichts anderes übrig, wenn anders er nicht von vornherein unrentabel arbeiten will, als auf die Anwendung der modernen Gerbverfahren zu verzichten und seine Leder nach wie vor in der Grubengerbung mit Eichen- und Fichtenlohe herzustellen. Dabei bleibt ihm auch infolge seiner geringen Einarbeitungsmenge die Möglichkeit versagt, die rohen Häute zu ihrer Struktur entsprechenden Sortimenten zusammenzustellen und zu den geeigneten Ledersorten auszugerben.

Sehr benachteiligt ist der Handwerksbetrieb gegenüber dem Fabrikbetrieb auch hinsichtlich der in der Gerberei zahlreich anfallenden Nebenprodukte. Entweder besitzt er gar nicht die nötigen Vorrichtungen zur Verwertung der Nebenprodukte — wie z. B. Haarwasch- und Trockenanlagen — oder er kann sie durch die technische Ausgestaltung seines Betriebes überhaupt nicht gewinnen — wie z. B. die durch die Lederspaltmaschine sich ergebenden Lederspalte — und geht damit ihrer Verwertbarkeit vollkommen verlustig.

Schließlich sei auch noch die geringe Möglichkeit der Mechanisierung im Handwerksbetrieb erwähnt. Maschinen erfordern ein hohes Anschaffungskapital sowie eine, die Rentabilität sichernde Mindestmenge täglicher Produktionsleistungen. Damit sind aber ihrer Verwendung im kleinen Betrieb sehr enge Grenzen gesetzt. Ein fortschrittlich eingestellter Sohlledergerber kann etwa, soweit er über das nötige Kapital verfügt, sich eine kleine Ausreckmaschine, eine kleine Lederwalze sowie ein Walkfaß anschaffen, wozu er etwa 15 PS Kraft benötigt, die am besten durch einen kleinen Elektromotor geliefert wird. Im übrigen aber muß sich der Handwerksmeister nach wie vor damit begnügen, die Arbeiten in der Wasserwerkstatt und bei der Zurichtung, wo eine Mechanisierung hauptsächlich in Frage käme, mit seinen Handwerkszeugen zu verrichten. Nicht bei allen Arbeiten allerdings bedeutet diese manuelle Tätigkeit eine Schwäche gegenüber dem maschinellen Vollzug, aber zum größten Teil wird doch durch die Maschinenarbeit ein besser aussehendes Leder in erheblich kürzerer Zeit hergestellt, so daß der Handwerksbetrieb auch hinsichtlich der Mechanisierung dem Großbetrieb namentlich der Ober- und Feinlederindustrie unterlegen ist.

Seine einzige Stärke beruht daher nur in der Herstellung eines qualitativ hochstehenden Leders. Aber auch dieser Vorteil wird wieder erheblich durch den Umstand abgeschwächt, daß die fabrikmäßig hergestellten Leder besser geeignet sind, den allgemeinen Ansprüchen zu genügen, so daß die handwerksmäßigen Leder trotz ihrer Güte sich nur auf die Verwendung zu speziellen

Zwecken beschränken müssen. An dem Massenbedarf und Massenverbrauch von Leder haben sie jedenfalls keinen Anteil.

b) Die Überlegenheit der Fabrik gegenüber dem Handwerk

Die Gründe, die zur Verdrängung der handwerksmäßigen Gerberei durch die Fabrik und zu deren Vormachtstellung geführt haben, liegen in derselben Ebene wie die Schwächen der handwerklichen Betriebsweise und sind ebenfalls wirtschaftlicher und technischer Natur.

Während der kleine Handwerksmeister für bekannten Absatz produzierte, läuft die Fabrikation im Großbetrieb auf den Absatz der Produkte auf einem ausgedehnten Markt hinaus. Demzufolge finden wir im Fabrikbetrieb die Massenherstellung unter weitgehender Anwendung von Arbeitszerlegung und Mechanisierung.

Die Produktion für den massenhaft auftretenden Bedarf macht sich schon beim Bezug der Rohwaren vorteilhaft bemerkbar. Die benötigten Häute können in großen Partien von den Auktionen, meist direkt ohne Zwischenhändler, bezogen und gemäß ihrer Struktur für die geeigneten Ledersorten aussortiert werden.

Auch die Verwendung von ausländischen Gerbstoffen verschafft dem Großbetrieb erhebliche Vorteile, da sie einen weit höheren Gerbstoffgehalt besitzen als die im Handwerksbetrieb verwandten Materialien und eine viel höhere Lederausbeute ermöglichen. Die folgende Tabelle läßt diese Verschiedenheit der wichtigsten pflanzlichen Gerbmaterialien deutlich erkennen [1]).

Gerbmaterial	Preis per 100 kg RM.	Gerbstoffgehalt Prozent
Eichenrinde	7,75	10
Fichtenrinde	6,20	11,6
Quebrachoholz	6,50	20—24
Quebrachoextrakt	33,50	64
Mimosenrinde	13,50	29
Valonea	18,50	29
Dividivi	26,50	42

Die ausländischen Gerbmaterialien sind also, abgesehen vom Quebrachoholz, im Preis zwar höher als Eichen- und Fichtenrinde — weisen dafür aber einen verhältnismäßig weit höheren Gerbstoffgehalt auf, so daß daraus ihre Überlegenheit klar hervorgeht. Besonders deutlich zeigt sich das bei einem Vergleich der Eichenrinde mit dem Quebrachoholz.. Bei fast gleichem Preis weist das Quebrachoholz einen doppelten Gerbstoffgehalt auf. Der Quebrachoextrakt, der noch 1934 nur RM. 20,— pro 100 Kilogramm gekostet hat, wurde erst im Laufe des Jahres 1935 durch Syndikatspreiserhöhungen verteuert und hat auf diese Weise von seiner großen Wirtschaftlichkeit eingebüßt.

Mit der vermehrten Produktion macht sich ganz zwangsläufig auch eine weitgehende Arbeitsteilung notwendig, die sich leicht in Anlehnung an die drei Stadien des Produktionsprozesses durchführen läßt. Wir finden daher in einem Großbetrieb Arbeiter, die die vorbereitenden Arbeiten in der

[1]) Nach eigenen Erkundigungen des Verfassers für das Jahr 1935.

Wasserwerkstatt verrichten, sodann Arbeiter, die im Gerbraum mit dem Umsetzen der Häute usw. beschäftigt sind, und schließlich auch Arbeitskräfte, die bei der Zurichtung des Leders tätig sind. In den einzelnen Abteilungen ist nun wiederum eine weitgehende Aufteilung und Zerlegung der Verrichtungen vorgenommen. Diese Aufteilung des Produktionsprozesses in möglichst viele Teiloperationen, die an bestimmte Arbeiter übertragen werden können, bringt den großen Vorteil mit sich, daß der ständig mit der gleichen Tätigkeit beschäftigte Arbeiter in ihrer Ausübung bald eine große Geschicklichkeit und Fertigkeit erlangt und auf diese Weise zu einem Spezialisten in seiner Arbeit wird. Dadurch vermag er aber nicht nur ein quantitativ, sondern meistens auch qualitativ besseres und gleichmäßigeres Produkt zu liefern als der zwar mit jeder Arbeit vertraute, aber dennoch nicht so geschickte Gerbergeselle.

Einen weiteren Vorteil bietet die Arbeitszerlegung auch hinsichtlich der nunmehr möglichen Differenzierung der Arbeitskräfte. Der große Unternehmer kann statt der mit allen vorkommenden Arbeiten des Produktionsprozesses vertrauten, dafür aber auch teuereren Arbeitskraft des Gerbergesellen den billigeren ungelernten Arbeiter einstellen, der erst zu einer bestimmten Tätigkeit angelernt wird. Frauen, als besonders billige Arbeitskräfte, können indessen in der Gerberei nur in beschränktem Maße verwendet werden, und zwar im allgemeinen nur bei den Zurichtearbeiten und zum Bedienen leicht handlicher Maschinen. Der Arbeitslohn ist daher im Großbetrieb etwa nur halb so hoch wie im Handwerk. Eine weitgehende Schematisierung des Arbeitsprozesses, etwa nach der Art des Taylorsystems, ist aber bei den Arbeiten in der Lederfabrikation kaum möglich. Die Verschiedenheit und Unregelmäßigkeit des Rohmaterials sowie die naturbedingte Unterbrechung des fortlaufenden Arbeitsprozesses machen es unmöglich, das Material in Form der sog. Fließarbeit zu bearbeiten.

Der schnellere und häufigere Kapitalumschlag — statt wie im Handwerk nur ein- bis eineinhalbmal in einem Jahr, zwei- bis dreimal und bei der Chromgerbung mitunter noch öfter — sichert schließlich dem Großbetrieb einen weiteren bedeutenden Vorteil, denn er kann sich auf diese Weise mit einer viel geringeren Verdienstspanne begnügen. Die Abkürzung des Gerbprozesses bedeutet für den Großbetrieb Zeitersparnis, Zinsgewinn, Steigerung der Produktionsmenge und damit verbunden Kostensenkung pro Produkteinheit und schließlich auch vermindertes Fabrikationsrisiko. Zugleich ist er auch unabhängiger von den Konjunkturschwankungen, da er einerseits die günstigen Zeitpunkte rascher ausnutzen kann, andererseits dank seiner größeren Kapitalkraft bei ungünstigen Konjunkturen seine Erzeugnisse nicht sofort abzusetzen braucht. Vor allen Dingen ist beim Großbetrieb auch die Trennung zwischen technischer und kaufmännischer Leitung durchgeführt, die es dem Unternehmer ermöglicht, die Marktlage besser zu beobachten, die günstigsten Ein- und Verkaufsmöglichkeiten aufzusuchen, während er für die Überwachung des Produktionsprozesses seine technisch geschulten Betriebsleiter hat.

Zu diesen wirtschaftlichen Vorteilen des Großbetriebes tritt nun noch die technisch bedingte Überlegenheit gegenüber dem Handwerksbetrieb hinzu. Sie beruht in der Hauptsache auf der Beschleunigung des Gerbprozesses sowie der Mechanisierung des größten Teils der vorkommenden und von den Menschen auszuführenden Verrichtungen.

Die erfolgreiche Anwendung der neuen, kürzeren Gerbverfahren blieb in erster Linie dem Großbetrieb vorbehalten. Er ist in der Lage, die nötigen Dampf- und Extraktionsanlagen, das notwendige chemische Laboratorium anzuschaffen und zugleich für eine diese hohen Anschaffungskosten rentierende Einarbeitungsmenge zu sorgen. Er kann die Gerbstoffe nicht nur viel intensiver ausnützen, sondern durch eingehende Versuche auch zu den erfolgreichsten Lösungen zusammenstellen. Dadurch erzielt er ein bedeutend höheres Lederrendement — d. h. ein günstigeres Verhältnis zwischen der Menge eingearbeiteter Rohhaut und der Menge fertigen Leders —, was namentlich beim Unterleder, das nach Gewicht verkauft wird, von allergrößter Wichtigkeit ist. Während diese Lederausbeute z. B. beim handwerksmäßigen Verfahren zirka 50 Prozent beträgt, steigt sie bei Verwendung von ausländischen Gerbstoffextrakten bei der Grubengerbung auf 53 Prozent und bei der Faßgerbung sogar bis auf 60 Prozent.

Mit der Anwendung der Extrakt- bzw. Chromgerbung machte sich auch zwangsläufig die Anwendung von Maschinen erforderlich, die weniger den Charakter von Verarbeitungs- als vielmehr Bearbeitungsmaschinen haben. Durch ihre Verwendung wird die Produktionszeit noch weiter verkürzt. Wenn auch ihre Anwendung in der Lederherstellung nicht so ausgedehnt ist wie in anderen Industriezweigen, und wenn sie überhaupt verhältnismäßig spät Eingang in die Lederindustrie gefunden haben, so liegt das nur an der Eigenart des Produktionsprozesses. In den letzten drei Jahrzehnten ist aber eine Reihe von Gerbereimaschinen erfunden worden, die durch ihre exakte Arbeit ein quantitativ und in den allermeisten Fällen auch qualitativ besseres Produkt liefern als der Handwerksbetrieb, und deshalb eine billigere Herstellung ermöglichen. Vor allem sind es die Zurichtemaschinen der Ober- und Feinlederindustrie, die in ihrer Anwendung bedeutende Ersparnisse mit sich bringen. Man kann nach Werner („Die Arbeitsleistung in der deutschen Lederindustrie" S. 60 ff.) dreierlei Arten der bei der Lederfabrikation verwandten Maschinen unterscheiden: einmal Maschinen, die eine neue Produktionsweise ermöglichen, zum anderen solche, die die Handarbeit in quantitativer und qualitativer Hinsicht übertreffen, und schließlich Maschinen, die Arbeiten verrichten, die sich von der Hand nicht ausführen lassen.

Zu der ersten Art gehören etwa die Gerbfässer, Ascherfässer, Haarwasch- und Trockenapparate. Unter die zweite Kategorie fallen eine ganze Reihe von Maschinen, die in der Wasserwerkstatt und bei der Zurichtung Verwendung finden, wie etwa die Enthaar- und Entfleischmaschine (wobei die letztere allerdings nicht immer ein qualitativ besseres Produkt als die Handarbeit liefert), das Schmierfaß, die Ausreckmaschine, ferner die Falz-, Stoß-, Stoll-, Glanzstoß-, Chagrinier-, Krispel-, Schleif- und Bürstmaschine. Bei der dritten Art ist die wichtigste die Lederspaltmaschine. Sie ermöglicht schon beim Einkauf der Rohhaut einen größeren Spielraum, da man mit ihrer Hilfe aus zu starken Häuten, wenn nötig, beliebig flache durch Spaltung herstellen kann. Daneben ermöglicht sie die Gewinnung einer gleichmäßig dicken Blöße, was für manche Ledersorten unerläßlich ist. Ferner gehören die Karrenwalze und die Ledermeßmaschine hierher, von denen der letzteren besondere Bedeutung zukommt, da die Oberleder nach Maß verkauft werden und nicht wie die Unterleder nach Gewicht.

Der Maschinenpark einer modernen Chromgerberei umfaßt somit etwa folgende Maschinen:

Maschinen in der Wasserwerkstatt: Ascherfaß, Bandmesserspaltmaschine, Enthaar- (evtl. Entwoll-) maschine, Entfleischmaschine, Haspeln zum Beizen, Walkfaß

Maschinen im Gerbraum: Ausreck- und Abwelkmaschine, Falzmaschine, Färbfässer, Gerbfässer, Schmierfässer

Maschinen im Zurichteraum: Blanchier-, Bügel-, Bürst-, Chagrinier-, Glanzstoß-, Glättmaschine, Karrenwalze, Krispel-, Ledermeß-, Schleif-, Stoll- und Stoßmaschine

Außerdem für die Verwertung der Nebenprodukte: Haarwaschmaschinen und Trockenapparate.

Recht anschaulich kommt die Überlegenheit der Maschine in einer Gegenüberstellung der Maschinen- und Handarbeit zum Ausdruck, wie sie Kröger in seiner Abhandlung über „Die Organisationsformen der deutschen Lederindustrie" (S. 63) aufgestellt hat. Kröger weist dabei ganz richtig darauf hin, daß sich die Hand- und Maschinenarbeit nur unter dem Gesichtspunkt gegenüberstellen lassen, daß man lediglich die Vorteile der Maschinenarbeit hinsichtlich der Zeitersparnis bzw. Mengenleistung mit der manuellen Tätigkeit vergleicht, da beide niemals ein in der Qualität gleiches Erzeugnis liefern. Der Verfasser hat seinem folgenden Schema diese Gegenüberstellung Krögers mit der Maßgabe zugrunde gelegt, daß er die Maschinenleistung und zum Teil auch die Handleistungen an Hand der eigenen Erfundungen abänderte. Dazu lag besonders bei der Maschinenleistung insofern eine Berechtigung vor, als gerade auf dem Gebiete der Gerbereimaschinen seit 1921 (dem Erscheinungsjahr der Arbeit Krögers) eine Reihe von Verbesserungen stattgefunden haben, die eine erhöhte Leistung ermöglichen. Auf Grund dieser Änderungen ergibt sich dann heute etwa folgende Gegenüberstellung:

Es bedeuten: H = Häute; F = Felle. Berechnet sind die Leistungen auf 1 Arbeitsstunde.

Operation	Maschinen-	Hand-
	Leistung	
Enthaaren	35—40 H	3—4 H
Entfleischen	35—40 H	2—3 H
Spalten	30 H	—
Stoßen	10 H	2—3 H
Falzen	10 H	2 H
Blanchieren	6 H	1 H
Stollen	25—30 F	5 F
Walzen	8 H	2 H
Krispeln	20—30 H (vier Quartiere)	7 H

Die Mehrleistung der Maschinen gegenüber der Handarbeit ist also sehr bedeutend. Es bleibt aber zu berücksichtigen, daß die Maschinenleistung von Betrieb zu Betrieb schwanken kann, je nach der Verarbeitungsmenge der Häute und der damit verbundenen Kapazitätsausnutzung, und je nach Größe der Maschine. Allerdings erfordern die größeren Maschinen meistens zwei Mann Bedienung.

Die bessere Verwertungsmöglichkeit der Abfälle und Nebenprodukte im Fabrikbetrieb sichert diesem noch weitere Vorteile. Durch eigene Haar-

wäschereien und Trocknereien kann er die abfallenden Haare für die Filz- und Pinselfabrikation verwendbar machen. Die bei der Spaltung der Häute entstehenden größeren Abfallstücke finden als Futter-, Brandsohl- und Gamaschenleder sowie zu Kunstleder und verschiedenen Portefeuilleartikeln Verwendung. Dadurch ist dem Großbetrieb die Möglichkeit gegeben, einen Gewinn zu erzielen, der durchschnittlich ½ bis 1½ Prozent der Gestehungskosten ausmachen kann und auf den das Handwerk ebenfalls verzichten muß.

Zusammenfassend wird man sagen können, daß sich dem Fabrikbetrieb durch die weitgehende Anwendung der Errungenschaften von Wissenschaft und Technik bedeutende Vorteile gegenüber dem Handwerksbetrieb bieten, die alle letzten Endes darauf hinauslaufen, ein billigeres und den allgemeinen Ansprüchen besser gerecht werdendes Produkt herzustellen als es dem handwerksmäßigen Kleinbetrieb möglich ist. Wie groß der Unterschied der Produktionskosten zwischen Handwerks- und Fabrikbetrieb ist, sollen die folgenden Überlegungen zeigen.

5. Vergleich der Produktionskosten im Handwerk und in der Fabrik

Die Tatsache, daß der Fabrikbetrieb billigere Produkte herzustellen vermag als der Handwerksbetrieb, verdient besondere Aufmerksamkeit, denn letzten Endes wird immer nur die Kostengestaltung pro Produkteinheit maßgebend sein für den Ausgang des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk und Fabrik. Daher soll im folgenden der Nachweis geführt werden, daß der Fabrikbetrieb tatsächlich in der Lage ist, die Kosten pro Produkteinheit unter denen des Handwerks zu halten und sich dadurch ein für allemal die Vormachtstellung gegenüber diesem zu sichern.

Einem derartigen Vergleich der Produktionskosten in den beiden Betriebsformen stehen in der Lederherstellung von vornherein erhebliche Schwierigkeiten entgegen. So stellt der Handwerksbetrieb selten eine eingehende Berechnung seiner Herstellungskosten auf, sondern begnügt sich damit, die „ungefähren" Gerbkosten festzustellen. Aber auch im Fabrikbetrieb ist eine eingehende Kalkulation äußerst schwierig, da in einem Betrieb mehrere Qualitäten hergestellt werden unter Verwendung verschiedener Gerbmaterialien, wodurch schon der Posten Gerbstoffkosten sehr verschieden sein kann. Zudem werden die Häute selbst oft unterschiedlich gegerbt, etwa in der Weise, daß z. B. wie bei der Unterlederherstellung die Croupons herausgeschnitten und in der Grubengerbung zu Sohlleder verarbeitet werden, während die Bäuche, Seiten und Hälse, in der Faßgerbung ausgearbeitet, zu Ledern minderer Qualität Verwendung finden. Die verschiedene Verwertbarkeit der Abfälle bildet ebenfalls ein Hemmnis für die genaue Kostenberechnung. Berücksichtigt man zudem noch die Verschiedenartigkeit der verwandten Rohware — ob Bullen-, Ochsen-, Rinder- oder Kuhhäute, ob leichte, mittlere oder schwere Ware, ob süddeutscher, norddeutscher oder überseeischer Herkunft —, so ergibt sich ohne weiteres die Schwierigkeit einer genauen Produktionskostenberechnung. Ferner dürfen auch die verschiedenen Produktionsbedingungen, unter denen die Betriebe arbeiten, nicht außer acht gelassen werden, je nachdem sie nahe an den Einfuhrhäfen der überseeischen Häute oder mehr im Binnenlande liegen.

Schon aus diesen wenigen Überlegungen ergibt sich, daß eine genaue Ermittlung der Herstellungskosten — vor allem für einen Fabrikbetrieb — überhaupt nur auf Grund eingehender Beobachtungen und Berechnungen

möglich ist. Einen hierfür notwendigen tiefen Einblick in die Fabrikationsverhältnisse einer Lederfabrik zu erlangen, war dem Verfasser leider nicht möglich. Für unsere Zwecke benötigen wir aber gar nicht einen bis ins einzelne durchgeführten Kostenplan, sondern uns ist schon mit einer Gegenüberstellung gedient, die in ihrem Endresultat die billigere Kostengestaltung des Fabrikbetriebes gegenüber dem Handwerksbetrieb erkennen läßt. Daher kann der aufgestellte Kostenvergleich auch nur als Anhaltspunkt für die Produktionskosten im Handwerk und in der Fabrik dienen, keinesfalls aber als eine allgemein gültige feststehende Kalkulationsnorm angesehen werden.

Zu dem angeführten Vergleich ist dabei einmal das Unterleder herangezogen worden, da es sich hierbei um eine LederSorte handelt, die sowohl im handwerksmäßigen Betrieb nach dem alten Grubengerbverfahren als auch in der Lederfabrik nach dem modernen Extraktgerbverfahren hergestellt wird. Dabei bleibt allerdings zu berücksichtigen, daß wir es hierbei nicht mit qualitätsgleichen Produkten zu tun haben. Zum anderen sind die Kosten der Herstellung von lohgarem Oberleder und Chromleder gegenübergestellt, aber auch hierbei handelt es sich noch weit weniger um qualitätsgleiche Produkte als bei dem Kostenvergleich für Unterleder.

Die Selbstkosten setzen sich zusammen aus den beiden Hauptkostenfaktoren: Aufwendungen für die Rohhaut und Gerbkosten, worunter die für die Einheit eingearbeiteter Rohhaut bis zum fertigen Leder gemachten Aufwendungen zu verstehen sind. Sie zerfallen in spezielle und allgemeine Unkosten. Zu den speziellen Unkosten gehören etwa die Gerbmaterialien, Löhne, Hilfsmaterialien, Kraftverbrauch, kurz alle die Unkosten, die abhängig sind von der Einarbeitungsmenge und dem Beschäftigungsgrad. Zu den allgemeinen Unkosten rechnet man dementsprechend diejenigen Aufwendungen, die unabhängig von der Produktionsmenge entstehen, wie Gehälter für Meister, Steuern, Amortisationen, Zinsen, allgemeine Abgaben, Abschreibungen u. dgl. mehr. Im allgemeinen errechnet man die Kosten für 1 Pfund eingearbeiteter Rohhaut bis zum fertigen Leder und stellt danach an Hand dieser Kosten und auf Grund der Rendementsberechnung die Kosten für 1 Pfund Leder auf.

Im Handwerk ist diese Kalkulation nur sehr roh und sieht etwa folgendermaßen aus:

Eichenlohgares Unterleder

Kalkulation für 1 Pfund eingearbeiteter Rohhaut bei Verwendung süddeutscher Auktionshaut (Ochsenhaut 60 bis 79 Pfund):

Preis für 1 Pfund Rohhaut	ca. RM. 0,50
Gerbkosten (Zusammenfassung aller oben angeführten Kosten, soweit sie für das Handwerk in Betracht kommen) . .	ca. RM. 0,45
	ca. RM. 0,95

Lederrendement im Handwerksbetrieb ca. 50 Prozent. Folglich Gestehungskosten für 1 Pfund fertiges Leder:

0,95 : 50 = 1,90 RM.

Demgegenüber zeigt die Kalkulation für modern gegerbtes Sohlleder mittlerer Qualität im Großbetrieb folgendes Aussehen, wobei nochmals darauf hingewiesen sei, daß dieses Schema nicht für alle Fälle Gültigkeit haben kann, sondern nur die ungefähren Durchschnittskosten zu veranschaulichen vermag.

Unterleder moderner vegetabilischer Gerbung

Kalkulation für 1 Pfund eingearbeiteter Rohhaut bei Verwendung norddeutscher Auktionshaut (Ochsenhäute 50 bis 59 Pfund):

Preis für 1 Pfund Rohhaut		ca. RM. 0,28
Gerbkosten:		
a) Spezielle Gerbkosten:		
Gerbstoffe	RM. 0,06	
Hilfsmaterialien	RM. 0,03	
Löhne	RM. 0,05	
Kraftverbrauch	RM. 0,01	
	RM. 0,15	
b) Allgemeine Unkosten	RM. 0,15	0,30
		RM. 0,58

Lederrendement etwa 55 Prozent. Folglich Gestehungskosten für 1 Pfund fertiges Leder:

0,58 : 55 = 1,05 RM.

Aus dieser Gegenüberstellung ergibt sich also, daß der Fabrikbetrieb um rund 45 Prozent billiger als der handwerksmäßige Betrieb arbeitet. Allerdings haben diese Werte nur als Annäherungswerte Geltung. Denn auf der einen Seite wurde fast der höchste Auktionspreis eingesetzt, während auf der anderen Seite die billigeren norddeutschen Auktionspreise zugrunde gelegt wurden. Das Handwerk kann aber sehr wohl auch billigere Häute verwenden, während andrerseits der Fabrikbetrieb auch bessere Häute verarbeiten kann. Auch die Lederausbeute kann bei beiden schwanken, beim Fabrikbetrieb sogar bis 60 Prozent betragen. Die Differenz der Produktionskosten wird sich dann bald von der einen, bald von der anderen Seite her verringern. Aber selbst dann wäre doch der Unterschied in den Fabrikationskosten noch so erheblich, daß das Handwerk gegenüber der Fabrik nicht konkurrenzfähig bleiben kann, zumal die fabrikmäßig hergestellten Leder die Hauptnachfrage auf sich gezogen haben.

Ähnliches gilt auch für die Oberlederkalkulation. Hier ist eine Gegenüberstellung der Kosten im Handwerk und in der Fabrik besonders schwierig, weil die Oberleder erhebliche Unterschiede in ihren Eigenschaften aufweisen. Die angeführten Kosten können daher gleichfalls nur Näherungswerte sein, deren Preisspanne sich von der Seite des Handwerks wie auch von der des Fabrikbetriebs verringern kann. Unter Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte läßt sich etwa folgendes Kalkulationsschema für Oberleder (Fahl- bzw. Chromleder) aufstellen:

Lohgares Oberleder (Fahlleder):

Kalkulation für 1 Quadratfuß eingearbeiteter Rohhaut bei Verwendung süddeutscher Auktionshaut (Kuhhaut 50 bis 59 Pfund)

Preis für 1 Pfund Rohhaut	ca. RM. 0,45
Gerbkosten	ca. RM. 1,25
Für 1 Pfund Leder	RM. 1,70

1 kg Leder = zirka 2¼ Quadratfuß

RM. 3,40 = 2,25 Quadratfuß. Folglich Gestehungskosten für 1 Quadratfuß fertiges Leder:

RM. 3,40 : 2,25 = rund RM. 1,50

Chromgares Oberleder:

Kalkulation für 1 Quadratfuß eingearbeiteter Rohhaut bei Verwendung norddeutscher Auktionshaut (Kuhhaut 50 bis 59 Pfund)

1 Pfund Rohhaut = 0,28 RM.
1 kg = 0,56 RM. = 2½ Quadratfuß
0,56 : 2,5 = 1 Quadratfuß = 0,22 RM.

Preis für 1 Quadratfuß Rohhaut	RM. 0,22
Gerbkosten	RM. 0,40
	RM. 0,62

Folglich Gestehungskosten für 1 Quadratfuß fertiges Leder:
RM. 0,62.

Der Fabrikbetrieb arbeitet also in diesem Falle um rund 59 Prozent billiger als der handwerksmäßige Betrieb.

Diese Kostengegenüberstellungen erhellen eindeutig, in welchem Maße sich die aufgezeigten Änderungen der Produktionstechnik ausgewirkt haben. Das Gerberhandwerk mußte zufolge seiner schwerfälligeren und teueren Herstellungsweise in dem Konkurrenzkampf zwischen Handwerk und Fabrik zwangsläufig unterliegen.

III. Teil:

Der Verlauf des Niedergangs im Gerberhandwerk

A. Vorbemerkung

Im weiteren Verlauf unserer Untersuchung gilt es nunmehr eine kausale Ableitung des Geschehens im Niedergangsprozeß des Gerberhandwerks zu geben, d. h. die in den einzelnen Perioden für die Verdrängung des Handwerks wirksam gewordenen Gründe aufzudecken. Dabei gehen wir wiederum von den Änderungen der drei Elemente Bedarf, Absatz und Betrieb aus. Es wird sich bei einer derartigen Schilderung des zeitlichen Ablaufs allerdings nicht ganz vermeiden lassen, hier und dort auf bereits Gesagtes zurückzukommen. Für die nunmehrige Betrachtung wählen wir zweckmäßigerweise folgende Periodeneinteilung:

1. 1875—1895,
2. 1895—1914,
3. 1914—1918,
4. 1919—Gegenwart.

Für die Abgrenzung der ersten Periode ist die Tatsache maßgebend, daß gerade in den 70er und 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts die Aufwärtsentwicklung der Industrie in Deutschland sich in einem ungeheuren Tempo vollzogen hat und infolgedessen gerade diese Zeit auch für die Industrialisierung des Gerbergewerbes von weittragender Bedeutung gewesen ist. Wenn wir dennoch die erste Periode nicht mit dem Jahr 1890 schließen lassen, sondern ihre Betrachtung bis 1895 ausdehnen, so ist dafür nicht die schlechthin sinnvollste Einteilung maßgebend, sondern vielmehr die relativ sinnvollste, eine Einteilung, die in möglichster Anlehnung an die durch die

Statistik gegebene Abgrenzung vorgenommen wird. Die Einteilung der zweiten Periode rechtfertigt sich durch den Umstand, daß diese Jahre für Deutschland eine Zeit höchsten Wohlstandes gewesen sind, die nicht ohne entsprechende Rückwirkung auf das gesamte Wirtschaftsleben, also auch auf das Gerbergewerbe, bleiben konnte. Die völlig veränderte Lage, in die Deutschland mit dem Ausbruch des Weltkrieges geraten war, läßt eine gesonderte Betrachtung der Kriegsjahre angebracht erscheinen. Den Schluß bildet die Periode der Nachkriegszeit bis zur Gegenwart.

Zunächst sei aber noch ein kurzer Überblick über die Struktur des Gerbergewerbes zu Beginn unserer Betrachtungsperiode, also etwa zu Anfang der 70er Jahre gegeben, um daraus besser die stattgefundenen Veränderungen erkennen zu können.

B. Die Struktur des Gerbergewerbes um 1870

An der Technik der Lederherstellung hatte sich jahrhundertelang so gut wie nichts geändert. Der konservative Geist der Gerber hielt zäh an der überlieferten Tradition fest. Erst verschiedene äußere Umstände gaben den Anlaß zu der Verdrängung auch des Gerbergewerbes aus seinen bisherigen Bahnen in eine neue Richtung.

Schon die napoleonischen Kriege hatten den Bedarf an Leder stark erhöht. Noch aber wurde er — indem man sich einfach über die alten Zunftbestimmungen hinwegsetzte — durch vergrößerte Produktion mit einer Vermehrung der Gerbgruben gedeckt. Zwar war dieser Kriegsbedarf, wie überhaupt jeder Kriegsbedarf, nur vorübergehender Natur. Aber weitere bedeutende Ereignisse — Gründung des Zollvereins, der ein einheitliches Wirtschaftsgebiet schuf, Einführung der Gewerbefreiheit sowie der Aufschwung von Handel und Verkehr — führten schließlich dazu, daß man sich auch im Gerbergewerbe von der alten Tradition freizumachen und durch eine neue Gerbtechnik den veränderten Verhältnissen sich anzupassen suchte. Wenn sich auch hier und da zu Beginn der 70er Jahre schon kapitalistisch orientierte Betriebe im Gerbergewerbe fanden und die Tendenzen für einen Umschichtungsprozeß sich schon bemerkbar machten, kann man dennoch feststellen, daß das Handwerk immer noch die vorherrschende Betriebsform war.

1. Bedarfsgestaltung

Der Bedarf an Leder konzentrierte sich hauptsächlich auf die von den Loh-, Weiß- und Sämischgerbern hergestellten Ledersorten, wobei mengenmäßig der Hauptbedarf auf Schuh- und Sattlerleder entfiel. Aber auch die Produkte der Weiß- und Sämischgerberei fanden noch weitgehend Absatz, da die aus ihnen hergestellten Erzeugnisse — Schuhfutter, Leder zu feinen Gebrauchsgegenständen, teilweise lederne Riemen, Leder zu Hosen usw. — noch im Gebrauch waren. Eine Erweiterung der Nachfrage nach Leder brachte zu jener Zeit weniger die Bevölkerungsvermehrung mit sich, denn diese setzte in erheblichem Umfang erst seit etwa dem letzten Viertel des vergangenen Jahrhunderts ein, als vielmehr die kriegerischen Ereignisse mit ihrem großen Bedarf an Leder für Ausrüstungsgegenstände aller Art. Eine Konzentration des Bedarfs läßt sich zu jener Zeit noch nicht feststellen, denn die lederverarbeitende Großindustrie — vor allem Schuh- und Portefeuillefabriken —

war erst im Entstehen begriffen und fiel als Konzentrationspunkt des Bedarfs noch nicht ins Gewicht. Vielmehr entsprach der zerstreuten Produktion eine ebensolche des Bedarfs. Uniformierungsbestrebungen lassen sich gleichfalls noch nicht feststellen, denn das Streben nach Qualität war durchaus vorherrschend. Sowohl für Unter- als auch für Oberleder wurde von den Schuhmachern und Sattlern, die beide ebenfalls noch durchaus handwerksmäßig orientiert waren, das bewährte eichenlohgrubengegerbte, weiß- und sämischgare Leder verlangt.

2. Absatzgestaltung

In der Absatzgestaltung war entsprechend der handwerklichen Betriebsform der direkte Verkehr zwischen Hersteller und Verbraucher noch vorherrschend. Solange die Gerber über das ganze Land verstreut waren, wurden die Produkte an die Verbraucher in der nächsten Umgebung abgesetzt. Nachdem sich aber die Gerberei in einigen für sie besonders günstigen Produktionsgegenden zusammengezogen hatte — wobei dem Vorhandensein von fließendem Wasser und günstigem Lohebezug besondere Bedeutung zukam —, reichte der lokale Konsum nicht mehr aus, um die ganze Produktion aufzunehmen. Daher bezogen die Gerber mit dem Rest ihrer Produktion die Messen, wo sie gleichfalls in direkte Verbindung mit den Verbrauchern traten. Die hier und da bereits vorhandenen Schuhfabriken bezogen ihre Leder auch meist unmittelbar vom Gerber. Vielfach betrieben die Gerber den Einzelhandel mit Ladengeschäft. Der selbständige Lederhandel spielte neben der direkten Absatzform noch eine unbedeutende Rolle.

3. Betriebsgestaltung

Solange die lederverarbeitenden Gewerbe, vornehmlich Schuhmacher und Sattler, den vorhandenen Bedarf in der ihnen eigenen handwerksmäßigen Herstellungsweise befriedigten, solange konnte auch das dazu benötigte Leder im handwerksmäßigen Verfahren hergestellt werden. Und aus den Kreisen der Gerber selbst wäre wohl sicherlich noch lange nicht der Wunsch nach einer Änderung der jahrhundertealten empirischen Gerbtechnik gekommen, wenn nicht die Zeitumstände es gebieterisch gefordert hätten. Zunächst aber war die Betriebsform den Bedürfnissen der Kundschaft entsprechend noch durchaus handwerksmäßig orientiert. Die Arbeit in dem Betrieb war nur in die drei bekannten Stadien aufgeteilt, ohne jedoch die Arbeiten in ihnen an eine bestimmte Person zum Dauervollzug zu übertragen. Gegerbt wurde in der Grube mit Eichenlohe unter Zusatz von Fichtenlohe. Auch die schon bestehenden größeren Betriebe wandten in der Hauptsache noch dieses Verfahren an. Mit der zunehmenden Nachfrage nach Leder hatte sich aber der Wunsch nach einer Verkürzung des Gerbprozesses geltend gemacht. Bisher glaubte man, daß der Gerbprozeß ein Vorgang von Naturkräften sei und als solcher sich jeglicher menschlichen Einflußnahme entziehen würde. Erst der deutsche Forscher Friedrich Knapp beschäftigte sich eingehender mit dem Wesen der Gerberei. Es gelang ihm auch nach einigen zunächst vergeblichen Versuchen, eine Beschleunigung des Gerbverfahrens durch zweckmäßige Anwendung stärkerer Gerbbrühen herbeizuführen. Daß zunächst nur verhältnismäßig wenig Betriebe von dieser Neuerung Gebrauch machten, lag an dem konservativen Geist, der in der Gerberwelt herrschte. Eine beachtens-

werte Maschinenverwendung fand zu jener Zeit im Gerbergewerbe noch nicht statt. Die Bearbeitung der Haut erforderte so große Geschicklichkeit, daß man glaubte, ihr am besten gerecht werden zu können, wenn man sie der manuellen Tätigkeit überließ. Etwa schon vorhandene Bearbeitungsmaschinen, wie zum Beispiel die Stoßmaschine, wurden noch von der Hand bedient. Die stärker aufkommende Verwendung von Dampf führte dann dazu, die menschliche Antriebskraft bei den Walkfässern, den damals noch gebräuchlichen Lederhämmern, Ledermangeln und Lohmühlen durch die Dampfanlage zu ersetzen. Möglich war das jedoch nur in den größeren Betrieben, in denen sich eine Dampfanlage durch die größere Einarbeitungsmenge rentierte. Eigentliche Gerbereimaschinen, durch die ein Handgriff ersetzt oder gar ein neuer Vorgang ermöglicht worden wäre, kannte man außer den angeführten noch nicht.

Als Zusammenfassung ergibt sich für die Struktur des Gerbergewerbes um 1870 folgendes Bild:

Es macht sich in zunehmendem Maße eine Bedarfssteigerung nach Leder bemerkbar, die indessen noch nicht zu einer Konzentration führt; vielmehr wird der noch immer sehr zerstreute Bedarf, der durchaus noch Qualitätsbedarf ist, in der handwerksmäßigen Betriebsform gedeckt. Der Absatz vollzieht sich unmittelbar zwischen Hersteller und Verbraucher. Der Lederhandel hat nur geringe Bedeutung. Der Handwerksbetrieb überwiegt, wenngleich sich hier und dort schon ein kapitalistischer Zug bemerkbar macht. In der Technik der Herstellung lassen sich in den Fabrikbetrieben bescheidene Anfänge einer Verkürzung und Beschleunigung des Gerbprozesses feststellen. Die Maschinenverwendung hat noch keine große Verbreitung gefunden und beschränkt sich auf wenige Hilfsmittel, die geeignet sind, die menschliche Kraft als Antriebsmittel zu ersetzen. Das Handwerk war jedenfalls unter diesen Umständen noch durchaus lebensfähig.

C. Der Verlauf des Konkurrenzkampfes zwischen Handwerk und Fabrik im Gerbergewerbe

I. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1875 bis 1895

Für diesen Beobachtungszeitraum liegen uns als zahlenmäßige Grundlagen die Ergebnisse der Betriebszählungen von 1875, 1882 und 1895 zugrunde. Ihre von uns bearbeiteten Ergebnisse zeigten, daß das Gerberhandwerk in diesem Zeitraum hinsichtlich der Betriebszahlen von 10 554 auf 5671, das heißt um 46 Prozent gesunken war und in der Beschäftigtenzahl einen Rückgang von 21 820 auf 12 290 = rund 44 Prozent aufzuweisen hatte. Demgegenüber stieg die Zahl der Fabrikbetriebe in dieser Zeit von 867 auf 1479, also um 70 Prozent, und die in diesen Betrieben Beschäftigten nahmen gar von 19 189 auf 40 865 = rund 113 Prozent zu. Aus diesen wenigen Zahlen geht deutlich hervor, daß der Verdrängungsprozeß bereits in diesen 20 Jahren in vollem Gange war, obwohl gerade in diesem Zeitraum eine Bevölkerungsvermehrung um 10 Millionen stattgefunden hatte, der eigentlich eine Zunahme der Handwerksbetriebe hätte entsprechen müssen. Welches waren nun in dieser Periode die treibenden Kräfte, die die Entwicklung in der aufgezeigten Richtung verlaufen ließen?

1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung

Die Änderungen in der Bedarfsgestaltung hängen eng zusammen mit den stattgefundenen Änderungen in dem Geschmack der letzten Verbraucher und demzufolge mit dem verändert auftretenden Bedarf in den lederverarbeitenden Betrieben. Nach dem Krieg von 1870/71, der vorübergehend einen großen Bedarf an ledernen Ausrüstungsgegenständen für das Heer mit sich gebracht hatte, führte der steigende Wohlstand der Bevölkerung zu einem erhöhten Lederbedarf. Er brachte aber nicht nur eine vermehrte Nachfrage nach den bisher üblichen Ledersorten seitens der lederverarbeitenden Betriebe mit sich, sondern die in zunehmendem Maße aufkommenden mechanischen Schuhfabriken wandten ihre Aufmerksamkeit mehr und mehr dem seit etwa 1873 aus Amerika eingeführten Hemlockleder zu. Infolge seiner außerordentlich großen Preiswürdigkeit, bei allerdings verminderter Qualität, wurde dieses Leder, das sog. „Rote Gespenst" — wegen seiner rötlichen Farbe, die es von seinem Gerbstoff, der Hemlocktanne, hat — zu einem gefährlichen Konkurrenten und überschwemmte bald den ganzen deutschen Markt. Erst im Jahre 1879 wurde die Einfuhr dieses Leders durch Zollgesetzgebung unterbunden. Rückwirkungen machten sich aber auch weiterhin insofern bemerkbar, als die Schuhfabriken nunmehr die billigen deutschen Leder bevorzugten, da sie für ihre aus dem Hemlockleder hergestellten Schuhe vor allem bei der einfachen Bevölkerung genügend Absatz gefunden hatten. Mit dem beginnenden Übergang von dem haltbaren Gebrauchsschuh zu dem weniger haltbaren, mechanisch hergestellten Halbschuh nahm der Verbrauch der eichenlohgegerbten Leder zugunsten leichterer ab. Statt der schweren Rindsohlleder wurden leichtere Vacheleder bevorzugt. Mit den erhöhten Ansprüchen des Publikums an das Aussehen der Schuhe mußten auch die Schuhfabriken darauf bedacht sein, ein gut zugerichtetes Leder, vor allem Oberleder, zu bekommen. Daher wandten sie sich naturgemäß an die Lederfabriken, die ein besser aussehendes Leder herzustellen in der Lage waren als der handwerksmäßige Kleingerber. Desgleichen erfuhr auch die Herstellung von Roßleder eine starke Zunahme. In der ersten Zeit dieser Periode machte sich durch den vermehrten Bau von Eisenbahnen ein größerer Bedarf an Vachetten bzw. Ausstattungsleder für Polsterzwecke, Koffern und anderen Reiseartikeln bemerkbar. Allerdings setzte in diesen Artikeln allmählich eine Verdrängung des Leders durch Ersatzstoffe ein. Bei den Wagen-, Sattler- und Geschirrledern fand auch allmählich ein Rückgang des Bedarfs statt, der verursacht wurde durch die moderne Verkehrsentwicklung, die den früher üblichen Personen- und Gütertransport weitgehend verdrängte. Das alles führte zwangsläufig zu einer Einengung der handwerklichen Produktionsbasis. Günstiger wirkte sich dagegen die in den 80er Jahren vorgenommene Vermehrung des stehenden Heeres aus. Zwar war die Herstellung der meisten Ausrüstungsgegenstände schon frühzeitig von den Militäreffektenfabriken übernommen worden, aber an dem vermehrten Unter- und Oberlederbedarf konnte das Handwerk weitgehend Anteil nehmen. Desgleichen entwickelte die aufblühende Industrie einen großen Lederbedarf.

In dieser Periode läßt sich auch eine stärkere Konzentration des Lederbedarfs in den mehr und mehr aufkommenden mechanischen Schuhfabriken und Großbetrieben der Sattlerei und Portefeuillerie feststellen. Von ihnen ging gleichzeitig auch die Tendenz zur Uniformierung des Bedarfs aus, da sie große Mengen möglichst gleichartiger Leder bedurften.

Nächst diesen aufgezeigten Änderungen in der Bedarfsgestaltung sind in dieser Periode die Änderungen in der Produktionstechnik von entscheidender Bedeutung für die Gefährdung des Gerberhandwerks gewesen.

2. Änderungen in der Betriebsgestaltung

Das wesentlichste Merkmal in der Betriebsgestaltung jener Periode ist die Betriebskonzentration, die bereits erhebliche Ausmaße erreichte. Möglich wurde sie durch die vermehrte Anwendung der Brühen- bzw. Extraktgerbung, die neben die bisher übliche Eichenlohgerbung trat. Durch die Extraktion von Gerbmaterialien oder durch die Auflösung bereits fertiger Extrakte war es gelungen, Gerblösungen von weit intensiverer Wirkung herzustellen, und zwar — das war der bedeutende Fortschritt — durch die Verwendung von ausländischen Gerbmaterialien, deren Gerbstoffgehalt viel ergiebiger und wirksamer war als der der Eichen- und Fichtenrinde. Vor allen Dingen war es hierbei das Quebrachoholz, das von großer Bedeutung für den Gerbprozeß wurde. Ein Pirmasenser Gerber hatte auf der Weltausstellung in Paris im Jahre 1878 dieses Holz gefunden und nach eingehenden und kostspieligen Versuchen einen sehr hohen Prozentsatz von Gerb- und Farbstoffen festgestellt, so daß es nunmehr als bevorzugtes Gerbmaterial für die mittleren und billigeren Ledersorten verbreitete Anwendung fand. Der Gerbprozeß wurde auf diese Weise auf wenige Monate und unter Umständen sogar auf wenige Wochen verkürzt. Zwar war das auf diese Weise hergestellte Leder namentlich in den Anfängen nicht von der gleichen Qualität wie das mit Eichenlohe gegerbte, aber seine billigeren Herstellungskosten verschafften ihm schnell Eingang in die Schuhfabriken, denen es darauf ankam, namentlich die einfacheren Qualitäten des auf mechanischem Wege hergestellten Schuhwerks zu einem möglichst billigen Preis zu liefern und es auf diese Weise zu einem Massenartikel zu machen. Mit der allgemeinen Einführung dieses neuen Gerbverfahrens ist auch das Aufkommen der norddeutschen Schnellgerbereien in den 80er und 90er Jahren verbunden. Sie waren von vornherein hauptsächlich auf die Verwendung überseeischer Häute und dieser neuartigen Gerbmaterialien abgestellt. Durch die Verwendung von rotierenden Fässern zur Ausgerbung leichterer Häute konnten sie das Leder in ganz besonders kurzer Zeit herstellen. Qualitätsleder allerdings ergab diese Faßgerbung nicht, wohl aber eignete sie sich gut für die Fabrikation von mittleren Qualitäten und billiger Stapelware.

In den Ausgang dieser Periode fällt auch noch die andere, auf die alte handwerksmäßige Herstellungsweise revolutionierend wirkende Änderung der Produktionsweise, nämlich die Chromgerbung. Sie geht zurück gleichfalls auf Knapp, aber erst Heinzerling ließ sich im Jahre 1879 nach praktischen Versuchen das Gerbverfahren mit chromsauren Salzen patentieren. Das auf diese Weise hergestellte Leder wies allerdings noch recht erhebliche Mängel auf; namentlich wurde es schon nach kurzer Zeit wieder brüchig. In Amerika gelang es dagegen dem Deutschen Schultz, ein Verfahren ausfindig zu machen, durch das ein sehr gutes und brauchbares Leder erzielt werden konnte. Dieses verbesserte Verfahren kam von Amerika anfangs der 90er Jahre zu uns herüber und wurde von einigen deutschen Firmen aufgenommen. Als erstes deutsches Unternehmen führte im Jahre 1892 die Firma Bierling in Dresden die Chromgerbung ein; 1893 wurde sie dann in den Lederwerken von Doerr & Reinhardt in Worms sowie in Kirn an der Nahe angewandt.

Die vollen Auswirkungen dieses neuartigen Verfahrens, das völlig mit der bisherigen vegetabilischen Oberlederherstellung brach, zeigten sich allerdings noch nicht in dieser Periode. Immerhin war aber durch praktische Versuche die erfolgreiche Anwendung der Chromgerbung auch in Deutschland erbracht. Somit war das Ende dieser Periode zugleich auch der Anfang für die beginnende Verdrängung des Handwerks aus seinem früheren Produktionsgebiet der Oberlederherstellung.

Beiden veränderten Gerbverfahren in der Unter- und Oberlederherstellung kam die zunehmende Verwendung der Dampfkraft zustatten, ohne die sie nicht denkbar gewesen wären. Das erhellt aber zugleich, warum das Handwerk unter Beibehaltung seiner Betriebsgestaltung sich diese Gerbverfahren nicht zunutze machen konnte. Die ganzen erforderlichen Anlagen setzten eine Kapitalkraft und Produktionsbasis voraus, zu der der kleine Gerber nicht fähig war.

Aber nicht nur erfuhr der Gerbprozeß als solcher eine weitgehende Veränderung in dieser Periode, auch die Maschinenverwendung in der Gerberei machte weitere Fortschritte. Die ersten Konstruktionen der aufkommenden Bearbeitungsmaschinen wiesen allerdings noch recht erhebliche Mängel auf, so daß auf eine Nacharbeit mit der Hand nicht verzichtet werden konnte, wodurch der Vorteil der Maschinenarbeit wieder etwas abgeschwächt wurde. Wann die einzelnen Maschinen erfunden worden sind, läßt sich schwer angeben, da in Deutschland vor 1872 kein Patentamt bestand und zunächst auch hauptsächlich amerikanische, französische und englische Gerbereimaschinen lizenzweise in Deutschland gebaut wurden. Um 1875 tauchten etwa die ersten Kopfspaltmaschinen auf zum Ausspalten der starken Kopfteile, insbesondere an Kalb- und Schaffellen. Jedoch fanden sie damals noch wenig Beachtung. Gegen 1880 findet man auch die ersten Enthaar- und Entfleischmaschinen für leichtere Felle, die aber noch viel Nacharbeit von der Hand erforderten, so daß sie noch keine große Rolle für eine Arbeitsersparnis spielen konnten. Vor allen Dingen war es noch recht schwierig, brauchbare Enthaar- und Entfleischmaschinen für große Rindshäute zu bauen, da hier die Ungleichheit der Hautdicke größer ist und andererseits höhere Ansprüche an die Sauberkeit der Arbeit gestellt werden müssen als bei leichteren Fellen. Für die ersten *brauchbaren* Enthaar- und Entfleischmaschinen für Schaf- und Ziegenfelle kann man etwa das Ende der 80er Jahre annehmen, während solche für Großviehhäute erst in der nächsten von uns zu betrachtenden Periode Anwendung gefunden haben. Mit der zunehmenden Verwendung der Dampfkraft konnten nunmehr auch die Rührfässer weitere Verbreitung finden. Beim Gerbprozeß selbst fanden hauptsächlich Gerbfässer zum Durchgerben der Häute in der Brühen- bzw. Chromgerbung Anwendung. Die Entwicklung der Zurichtemaschinen ist eng in Anlehnung an die Einführung bzw. Entwicklung der Chromgerbung erfolgt, so daß ihre Verwendung ebenfalls hauptsächlich in die Zeit nach 1895 fällt. Bis dahin wurden die bisher bekannten Maschinen weiterhin verbessert.

3. Änderungen in der Absatzgestaltung

Auch in der Organisation des Absatzes haben in der Zeit von 1875 bis 1895 mannigfache Änderungen stattgefunden, deren hauptsächlichste das stärkere Aufkommen des selbständigen Lederhandels gewesen ist. Waren bisher die Schuhmacher und Sattler die Hauptkäufer des Gerbers gewesen, so trat in

dieser Zeit auch der Lederhandel auf den Messen auf. Gegen Ende dieser Periode setzte gleichzeitig das allmähliche Ausbleiben der Schuhmacher und Sattler von den Messen ein. In dem Maße, wie diese von den aufkommenden Fabrikbetrieben jener Branchen verdrängt wurden, in dem gleichen Maß ging auch ihr Bedarf an Leder zurück. Den Rest aber besorgte ihnen der Handel schneller und günstiger. Daher ist es nicht verwunderlich, daß mit der Verschlechterung dieser Absatzgelegenheit auf den Messen immer weniger kleine Handwerksmeister den Mut fanden, sie zu beschicken. Dem kleinen Gerber wurde also dieser direkte Verkehr mit seiner Kundschaft auf den Ledermessen langsam entzogen. Zudem beschickten auch die Lederfabriken die Messen mit ihren weit billigeren und besser zugerichteten Waren. Zwangsläufig damit stellte der Handel nunmehr immer höhere Ansprüche an die Sortimente, wodurch der kleine Gerber mit seinen primitiv zugerichteten Ledern einen erschwerten Absatz an den Handel hatte, mit dem er notgedrungen in Geschäftsverbindung hatte treten müssen. Der Lederhandel führte aber dem Markt auch große Mengen ausländischer Spaltleder zu, die zu Oberleder für mindere Qualitäten von den Schuhfabriken viel gekauft wurden und dadurch zu einem erschwerten Absatz des handwerksmäßig hergestellten Oberleders führten.

Einen Ersatz für diesen Ausfall in der Absatzgelegenheit brachten den kleinen Gerbern die auf Anregung der Militärbehörden im Jahre 1892 gegründeten Gerbervereinigungen mit ihrem direkten Absatz an die Heeresbekleidungsämter. Derartige Gerbervereinigungen bestanden in Berlin, Breslau, Danzig, Dresden, Hannover, Karlsruhe, Magdeburg und Würzburg. Die Militärbehörden waren bestrebt, ihren Militärbedarf, der sich in diesem Falle auf das Leder für Schuhwerk und Reithosenbesätze erstreckte, zu angemessenen Preisen unter Ausschaltung des Zwischenhandels zu decken. Gleichzeitig wollte man damit auch den notleidenden Gerbern, die das haltbare eichenlohgegerbte Leder herstellten, einen erleichterten Absatz verschaffen. Die einzige Verpflichtung der Gerber gegenüber der Militärverwaltung bestand darin, daß sie im Mobilmachungsfalle ihre gesamte Produktion den Bekleidungsämtern zur Verfügung zu stellen hatten.

Auch auf dem Lande, wo die Schuhmacher und Sattler noch nicht durch die Händler mit gleichartigen Fabrikprodukten so zurückgedrängt wurden wie in den Städten, und daher auch noch Maßarbeiten auszuführen hatten, vermochte der kleine Gerber den direkten Verkehr mit seiner Kundschaft noch aufrechtzuerhalten.

Seit Ende der 70er Jahre finden wir nunmehr auch den Großhandel stärker hervortreten, der vor allem die Deckung des konzentrierten Bedarfs in den lederverarbeitenden Großbetrieben übernahm. Dabei bezog er seine Ware weniger von dem kleinen Gerber, der weder so viel noch so schnell die Ware beschaffen konnte wie sie der Großhandel benötigte, sondern hauptsächlich von den Lederfabriken, deren Produkte er zu geeigneten Sortimenten zusammenstellen konnte. Vielfach wurde der Großhandel dabei auch zum Finanzier der in jener Zeit immer mehr aufkommenden norddeutschen Schnellgerbereien, deren Produkte er dann als lohnenden Artikel hauptsächlich vertrieb.

Als Resumé läßt sich daher für die Zeit von 1875 bis 1895 folgendes feststellen:

Das Gerberhandwerk weist einen beträchtlichen Rückgang auf, weil es sich dem vermehrten und veränderten Bedarf nicht anzupassen vermochte. Seine in dem direkten Absatz zwischen Konsument und Verbraucher liegende Stärke wurde durch die zunehmende Bedeutung des Handels abgeschwächt; und die Unmöglichkeit, sich die Verbesserungen in der Gerbtechnik zu eigen zu machen, trug vollends dazu bei, daß das Handwerk in dieser Periode erheblich von seiner früheren Bedeutung eingebüßt hat.

II. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1895 bis 1914

Die Zeit vom Ausgang des vorigen Jahrhunderts bis zum Beginn des Weltkrieges ist für das deutsche Volk und für die deutsche Wirtschaft im besonderen eine Zeit größten Wohlstandes gewesen. Die Industrialisierung machte weitere Fortschritte, und mit ihr zugleich zog auch der Kapitalismus verstärkt in das Wirtschaftsleben ein. Aber trotz dieses Aufschwunges mußten wir feststellen, daß sich der Niedergang des Gerberhandwerks unaufhaltsam fortsetzte. Das ging deutlich aus dem Vergleich der Gewerbezählungsergebnisse von 1895 und 1907 hervor, denn er zeigte uns, daß die Gerbereihandwerksbetriebe erneut um 45 Prozent auf 3097 zurückgegangen waren. Die Beschäftigtenzahl zeigte recht anschaulich die weitere Betriebskonzentration, denn die im Handwerk Tätigen gingen von 12 290 auf 6620, d. h. um 46 Prozent zurück, während die Zahl der in den Fabrikbetrieben Beschäftigten von 40 865 auf 45 933, also um fast 13 Prozent stieg.

Zwar haben wir für das Ende unserer Beobachtungsperiode keine genauen Anhaltspunkte für die weitere Entwicklung, doch dürfte sich zweifellos die Tendenz in der angegebenen Richtung fortgesetzt haben. Die Ergebnisse der letzten Vorkriegszählung von 1907, auf die wir uns hier stützen müssen, zeigten uns folgendes Bild: Bis zu den ersten Jahren des neuen Jahrhunderts ist das Gerberhandwerk weiter in seinem Bestand zurückgegangen, während der Fabrikbetrieb weiter im Vormarsch begriffen ist. Für diese Entwicklung sind die im folgenden aufgezeigten Änderungen als ursächlich anzusehen.

1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung

In der Bedarfsgestaltung haben sich auch in diesem Zeitraum Verschiebungen vollzogen, die sich sehr nachteilig für das Gerberhandwerk auswirken mußten. Der steigende Wohlstand der Bevölkerung bedingte einen noch stärkeren Übergang vom dauerhaften Gebrauchsschuh zum leichten, eleganten Modeschuh. Wurden zunächst in der Hauptsache Damen- und Kinderschuhe aus den modern gegerbten billigeren Ledern hergestellt, so ging nunmehr auch die Herrenschuhmode diesen Weg, nicht zuletzt verursacht durch das Bemühen der Schuhfabriken, immer bessere Paß- und Leistenformen herzustellen. Die Folge davon war, daß den noch verbliebenen Maßschuhmachern ein weiteres wichtiges Produktionsgebiet verloren ging und sie das eichenlohgegerbte Leder nur noch in ganz geringem Maße für Neuanfertigungen, namentlich auf dem Lande, benötigten und der Hauptbedarf sich auf die geringen Mengen zu Besohlungszwecken und den von der Militärbehörde verwendeten Ledern beschränkte. Dieser Rückgang in der Nachfrage nach eichenlohgarem Leder mußte sich sehr nachteilig für das Gerberhandwerk auswirken. Umgekehrt hat gerade der Bedarf solcher Unterledersorten

stark zugenommen, die vorzugsweise von den Lederfabriken hergestellt wurden und in den Schuhfabriken weitgehende Verwendung fanden.

Aber nicht nur der Übergang von den in der Grubengerbung hergestellten Unterlederſorten zu den modern gegerbten Ledern entzog dem Handwerk wichtige Produktionsmöglichkeiten, auch die immer mehr in Anwendung kommende Chromgerbung trug sehr wesentlich dazu bei. Statt des vegetabilisch gegerbten Oberleders wurde nunmehr in steigendem Maße das chromgegerbte Chevreau-, Rindbox- und Boxcalfleder als Stiefeloberleder verwandt. Dieses Leder kam der Nachfrage nach einem weichen und spezifisch leichten Leder für die Halbschuhe am besten entgegen. Namentlich gewann durch die Mode, farbige Schuhe zu tragen, die Herstellung von gefärbtem Kalbs- und Rindsleder größere Bedeutung. Das vegetabilisch gegerbte Oberleder fand dagegen nur noch zu speziellen Zwecken Verwendung. So wurde es teilweise auf dem Lande von den Schuhmachern zur Anfertigung von ganz besonders strapazierfähigen Stiefeln für Steinbrucharbeiter, Fuhrknechte u. dgl. verlangt. Daneben bestand noch weiterhin der Bedarf des Militärfiskus an derartigen haltbaren Oberledern. Das chromgegerbte Leder wurde aber nicht nur in der Verwendung zu Schuhoberleder dem vegetabilisch gegerbten vorgezogen, sondern es fand auch als Riemenleder, technisches Leder, in der Auto-, Sport- und Möbelindustrie sowie der Portefeuilleindustrie zunehmende Verwendungsmöglichkeit.

Die Konzentration und die Uniformierung des Bedarfs machte mit dem Anwachsen der lederverarbeitenden Großbetriebe weitere Fortschritte. Die Produktionstechnik der Schuhfabriken hatte sich im Laufe der Zeit derartig vervollkommnet, daß es ihnen gelungen war, den Maßschuhmacher immer weiter zu verdrängen und die Deckung des stark angewachsenen Bedarfs an Schuhwerk von sich aus zu übernehmen. Genau das gleiche gilt für die lederverarbeitenden Gewerbe, die sich ebenfalls mehr und mehr zu Großbetrieben entwickelten. Mit steigender Produktion benötigten auch sie daher große Mengen gleichmäßiger Qualitäten.

2. Änderungen in der Betriebsgestaltung

In der Periode um die Jahrhundertwende bis zum Weltkrieg scheinen neben den Änderungen in der Bedarfsgestaltung wiederum die Umwälzungen in der Produktionstechnik von wesentlicher Bedeutung für die weitere Verdrängung des Gerberhandwerks gewesen zu sein, und zwar ist die vorliegende Beobachtungsperiode gekennzeichnet durch die vermehrte Anwendung der bereits in der vorigen Periode zur Einführung gelangten Gerbverfahren. Die Schnellgerbmethode — Faßgerbung — breitete sich weiterhin, begünstigt durch vorteilhafte Produktionsbedingungen, vorzugsweise in Norddeutschland aus, und zwar bemerkenswerterweise fast ausschließlich in Form der Aktiengesellschaft, während diese Gesellschaftsform sonst in der Lederindustrie gegenüber der Einzelunternehmung zurücktritt. Das beweist einmal, daß diese Gerbmethode große Kapitalien erforderte, und zum anderen, daß das Kapital hier eine rentable Ausnutzungsmöglichkeit fand.

Die verstärkte Nachfrage nach Chrom-Chevrau, Boxcalf usw. ließ immer mehr Betriebe zum Chromgerbverfahren übergehen. So wurde die Chromgerbung 1896 in der Lederfabrik von Gebrüder Krafft eingeführt, 1897 hören wir aus Backnang, daß es dort gelungen sei, ein dem amerikanischen ebenbürtiges Chromleder herzustellen, 1899 wurde in Mühlheim dieses Gerbver-

fahren auch für technische Zwecke angewandt, und zwar von der Firma A. Cahen, Leutersdorf & Co., und so geht die Reihe der Unternehmungen fort, die das neue umwälzende Gerbverfahren einführten.

Hand in Hand mit der fortschreitenden Betriebskonzentration ging auch eine weitere Aufteilung des Produktionsprozesses. Vor allen Dingen wurden nunmehr auch Frauen bei den Zurichtearbeiten als billige Arbeitskräfte verwendet.

Mit dem Aufblühen der Chromgerbung steigerte sich auch der Bedarf an Arbeitsmaschinen, und zwar hauptsächlich für die Zurichtung des Leders. Er gab Anlaß zu dem Entstehen einer ausgedehnten eigenen deutschen Gerbereimaschinenindustrie, der es bald gelang, den ausländischen Maschinen vollkommen gleichwertige entgegenzustellen. So gelangten etwa 1904 die ersten brauchbaren Enthaar- und Entfleischmaschinen nunmehr auch für Großviehhäute zur Anwendung. Die so bedeutsame Bandmesserspaltmaschine fand in Deutschland ungefähr in der zweiten Hälfte der 90er Jahre Eingang, nachdem sie in anderen Ländern schon zeitiger Anwendung gefunden hatte. Der größte Teil der Zurichtemaschinen, die in anderen Ländern ebenfalls schon früher im Gebrauch waren, wurde bei uns etwa in der Zeit von 1900 bis 1910 gebaut, wie z. B. die Tafelstoßmaschine, Walzenkrispel- und Blanchiermaschine, die Walzenabwelkpresse, die Lederschleifmaschine, die Narbenplattenpresse, die moderne Glanzstoßmaschine, neuartige, verbesserte Lederwalzen sowie die äußerst sinnreiche Ledermeßmaschine.

3. Änderungen in der Absatzgestaltung

In der Absatzorganisation waren dieselben Kräfte wirksam wie in der vergangenen Periode. Mit dem weiteren Rückgang der Schuhmacher und Sattler blieben diese nunmehr endgültig von den Messen fort, so daß diese im Laufe der Zeit ihre bisherige Bedeutung verloren, und zogen es vor, ihren rückgängigen Bedarf durch den Lederhändler zu decken. Auf diese Weise verlor der kleine Gerber erneut einen Teil seines ohnehin schon nicht mehr großen Absatzgebietes. Die noch vor dem Kriege bestehenden Ledermessen wurden so gut wie gar nicht mehr mit Ware beschickt, denn die Ware der Lederfabriken — die als hauptsächlichste Verkäufer auftraten — fiel jetzt schon so gleichmäßig aus, daß es nicht mehr nötig war, das Leder auf Besichtigung zu kaufen, sondern die Aufträge auf Grund von Mustern und Warenproben getätigt werden konnten. So ist es nicht verwunderlich, daß die Ledermessen im Laufe der Zeit eine nach der anderen als nicht mehr rentabel genug aufgehoben wurden und sie bis zu Kriegsbeginn fast vollkommen verschwunden waren. Nur in Leipzig und Frankfurt haben sie sich auch bis zu dieser Zeit halten können.

Für den direkten Absatz blieb dem kleinen Gerber nur noch der geringe Bedarf der Schuhmacher und Sattler, und das meistens auch nur auf dem Lande, da den Verkehr mit der Stadtkundschaft fast vollkommen der Handel übernommen hatte, sowie die Bekleidungsämter der Heeresverwaltung, wenn auch diese Lieferungen seit 1902 etwas zurückgingen.

Für den Rest seiner Produktion mußte der kleine Gerber die Vermittlung des Handels in Anspruch nehmen, denn auch die mit dem eigenen Betrieb verbundenen Ausschnittgeschäfte erwiesen sich als keine ausreichende Möglichkeit, dem Handel erfolgreich entgegenzutreten. Sie gingen daher in

ihrer Bedeutung weiter zurück, und seit dem Jahre 1910 findet man nur noch selten derartige, mit dem eigenen Betrieb verbundene Geschäfte.

Demgegenüber gewann der Lederkleinhandel zunehmende Bedeutung. Er verstand es immer mehr, Schuster und Sattler von dem direkten Bezug beim Gerber abzulenken und als Kundschaft seiner Ausschnittgeschäfte zu gewinnen.

Im Großhandel vollzog sich eine Umgestaltung dahingehend, daß er als Kommissionshandel entweder ausgeschaltet wurde oder sich in Eigenhandel umwandelte. Diese Ausschaltung des Ledergroßhandels machte sich gegen Ende des Jahrhunderts ziemlich deutlich bemerkbar, denn die großen Lederfabriken gingen dazu über, ihre Ware direkt an die lederverarbeitenden Großbetriebe abzusetzen, während die mittleren Fabriken sich mit ihren Erzeugnissen häufig an die Detaillisten und mitunter auch an die Schuhmacher wandten.

Der Zustand, in dem sich das Gerbergewerbe bei Kriegsausbruch befand, ist etwa folgender:

Die schon in der vorigen Periode für die Verdrängung des Handwerks durch die Fabrik wirksam gewesenen Faktoren setzten sich auch über die Jahrhundertwende hinaus im vollen Umfang fort. Ausschlaggebend waren dabei vor allem die Bedarfsveränderungen und die umwälzende Neuerung auf dem Gebiet der Oberlederherstellung, die, obwohl schon in der vorhergehenden Periode vorhanden, sich dennoch in ihrer Auswirkung erst jetzt geltend machte. Die Folgen für das Handwerk waren unausbleiblich; es konnte weder den Änderungen wirksam begegnen noch sich ihnen anpassen, und wurde auf diese Weise erneut und erheblich in seinem Bestand geschmälert. Nur unter größten Opfern und Mühen konnte der kleine Gerber seinen Betrieb weiterführen. Und wo ihm auch das nicht gelang, mußte er seine Haupttätigkeit auf ein anderes lohnenderes Gebiet verlegen oder gar seine bisherige Selbständigkeit völlig aufgeben und als gelernter Arbeiter in die Fabrik wandern.

III. Die Kriegszeit von 1914 bis 1918

1. Bedarfsgestaltung

Mit Ausbruch des Krieges wurde die gesamte deutsche Wirtschaft und vor allem auch die so wichtige Lederindustrie vor eine völlig neue Sachlage gestellt. Die Heeresverwaltung entwickelte einen ungeheuren Bedarf an Leder für Heer und Marine. Der Zivilbedarf hatte hinter den Heeresbedarf zurückzutreten. Vordringlich wurden also solche Leder gefragt, die den Ansprüchen der Militärverwaltung am meisten gerecht wurden, d. h. es wurden für Schuhwerk und Geschirre eichenlohgegerbte Sohl-, Fahl-, Blankleder bevorzugt. Diejenigen Gerber, die schon vor dem Kriege einer Gerbervereinigung für Heeresbedarf beigetreten waren, hatten sich ohnehin verpflichten müssen, ihre gesamte Produktion im Mobilmachungsfalle der Heeresverwaltung zur Verfügung zu stellen. Aber auch die anderen kleinen Gerber konnten an dieser plötzlichen Bedarfsausweitung für ihre Produkte anteilnehmen und ihre Produktion zu annehmbaren Preisen absetzen, da die Heeresverwaltung bestrebt war, zunächst alles überhaupt erreichbare Leder aufzukaufen. Verlangte die Heeresverwaltung zunächst nur echt eichenlohgegerbtes Leder, so sah sie sich später durch die lange Kriegsdauer gezwungen, hinsichtlich der Gerbdauer für ihre Leder gewisse Abstriche zu machen und auch die im kombinierten Gerbverfahren hergestellten Leder zu verwenden,

da der Bedarf an Leder nicht durch die in der Eichenloh-Grubengerbung hergestellten Leder allein gedeckt werden konnte. Entsprechend der Bevorzugung der vegetabilisch gegerbten Leder machte sich ein Rückgang in dem Bedarf an Chromledersorten bemerkbar.

Für die Versorgung der Zivilbevölkerung kamen nur die billigen Ledersorten in Frage. Man ging hier sogar dazu über, Sohlen aus Sperrholzplatten zu verwenden und auch andere lederne Gegenstände weitestgehend zu surrogieren, alles in dem Bestreben, den großen Bedarf der Heeresverwaltung an Leder ausreichend decken zu können.

2. Absatzgestaltung

Die starke Nachfrage nach Leder seitens der Militärverwaltung hatte auch eine besondere Absatzgestaltung zur Folge. Ihr gegenüber traten die Änderungen in der Produktionstechnik zurück, so daß wir uns vorerst der Gestaltung des Absatzes zuwenden wollen.

Die noch bestehende Meßzufuhr an den wenigen Plätzen hörte mit Beginn des Krieges sofort auf. War schon vor dem Krieg das Bedürfnis für ihre Abhaltung recht gering gewesen, so wurde ihnen nunmehr durch Ausbruch des Krieges jegliche Veranlassung genommen, denn die veränderten Verhältnisse im Lederbedarf erforderten auch eine veränderte Organisation des Absatzes. Ihr wesentlichstes Merkmal war die weitgehende Ausschaltung des freien Lederhandels und seine Kontrolle durch die verschiedenen staatlichen Behörden.

Zu Beginn des Krieges waren infolge der starken Nachfrage die Preise für Leder sehr gestiegen. Auch auf dem Rohhautmarkt machte sich bald eine entsprechende Preissteigerung bemerkbar. Sollten diese Steigerungen nicht zu wüsten Spekulationen ausarten, mußte die starke Hand des Staates regelnd eingreifen. Das wurde erreicht durch die verschiedensten Maßnahmen, die im einzelnen alle aufzuzählen kaum von Interesse sein dürfte, da sie im Laufe der Zeit wiederholt abgeändert, verschärft oder aufgehoben und durch neue ersetzt wurden. Wir beschränken uns daher lediglich auf die für die Lederwirtschaft wichtigsten Eingriffe.

Im November 1914 wurde die „Klag" (Kriegs-Leder-Aktien-Gesellschaft) und im Anschluß daran die „Deutsche Kriegs-Rohhaut A.-G." gegründet. Der Zweck der Klag gründete sich auf „die Beschaffung, Verteilung und Verwertung von Rohmaterialien der Lederindustrie, um den Bedarf des Heeres und der Marine an Leder sicherzustellen"[1]). Sie übernahm und verteilte die Häute und Felle, die ihr von der „Kriegsrohhaut A.-G." angeliefert wurden. Die Rohstoffknappheit im Innern, hervorgerufen durch die Abschnürung von der Zufuhr überseeischer Häute, machte einen derartigen Eingriff in das Wirtschaftsleben notwendig. Dabei konnten aber nur die Gerbereien damit rechnen, mit Rohstoffen bedacht zu werden — und zwar auf Grund eines Verteilungsschlüssels, beruhend auf den Einarbeitungsziffern vor dem Krieg —, die der Klag angeschlossen waren. Außenstehende konnten sich ihre Häute nur durch die wenigen Notschlachtungen beschaffen. Daß es bei einer derartigen Organisation wie der Klag und Rohhaut A.-G. häufig zu Mißständen kommen mußte, war nicht zu vermeiden. Vor allen Dingen wurden die anfänglich guten Preise für das Fertigprodukt durch die Klag stark herabgesetzt. Die Gerbereien mußten sich durch neue Verpflich-

[1]) Der Ledermarkt, Jg. 1914, Nr. 92.

tungsscheine mit den Maßnahmen der Klag einverstanden erklären, wenn anders sie nicht überhaupt von der Belieferung mit Rohstoffen ausgeschlossen werden wollten. Die lange Kriegsdauer machte ein immer schärferes zwangsweises Eingreifen der Behörden in die Lederwirtschaft erforderlich. Seit 1916 wurden für fast alle Ledersorten Höchstpreise und Beschlagnahmebestimmungen erlassen und eine Kontrollstelle für freigegebenes Leder eingerichtet. Sie hatte zunächst die Aufgabe, darüber zu wachen, daß von seiten des Groß- und Kleinhandels die Preise für Leder nicht überhöht wurden. Späterhin hatte sie die Verteilung der freigegebenen Leder vorzunehmen, die ganz genau geregelt wurde. Bei dem Absatz in Bodenleder unterschied man handwerksmäßige Betriebe und Fabrikbetriebe. Den Absatz an die kleinen Betriebe übernahm die Reichslederhandelsgesellschaft, die die Gerbereien anwies, an welche Lederhändler und Rohstoffgenossenschaften sie die Leder abzuliefern hatten. Die letzteren übernahmen dann die Verteilung an die einzelnen Schuhmacher auf Grund der Bodenlederkarte bis zu der auf ihr verzeichneten Höchstgrenze. Die Großbetriebe erhielten ihre Rohware entweder direkt von den Gerbereien oder durch die Händler gleichfalls auf Grund von Bodenlederkarten. Der Absatz von Oberleder war ähnlich geregelt. Schuhfabriken, Schäftefabriken, Lederhändler, Rohstoffgenossenschaften und größere Maßschuhmachereien erhielten ihre Leder von den Gerbereien, während die kleinen Schuster von den Lederkleinhändlern oder Rohstoffgenossenschaften beliefert wurden. Auch hier gaben Oberlederkarten die Höchstgrenze für die zu beziehenden Mengen an. Der Absatz des freigegebenen Sattlerleders erfolgte durch die Sattlergesellschaft, die die Gerbereien anwies, an welche Weiterverarbeiter und Händler sie zu liefern hatten.

Den Höhepunkt der staatlichen Zwangsmaßnahmen brachte das Jahr 1917. Die Klag ging nunmehr dazu über, auch in das Produktionsverfahren einzugreifen durch die Einführung des verschärften Produktionszwanges. Es wurde von ihr bestimmt, welche Fertigfabrikate der einzelne Betrieb aus den gelieferten Häutesorten herzustellen hatte. Das bedeutete eine sehr große Erschwerung der Produktion, namentlich für die kleineren Betriebe, denn infolge der individuellen Verschiedenheit der Haut konnte schon das geringste Versehen in der Zuteilung der Häute unter Umständen eine Produktion bei ihnen unmöglich machen. In dem gleichen Jahr wurden auch 23 Lederzuschneidestellen gegründet, denen das Militärschuhleder zugeführt werden mußte. Von ihnen gelangte es dann, nach besonderen Vorschriften zugeschnitten, zum Zusammennähen an die lederverarbeitenden Betriebe.

3. Betriebsgestaltung

In der Betriebsgestaltung trat während des Krieges insofern eine Änderung ein, als man durch die fehlenden ausländischen Gerbstoffe wieder dazu übergehen mußte, in verstärktem Maße Eichen- und Fichtenrinde als Gerbmaterialien zu verwenden. Tatsächlich gelang es auch der Lederindustrie, aus diesen weniger gerbstoffhaltigen Mitteln in einem verhältnismäßig kurzen Gerbverfahren ein gutes Erzeugnis herzustellen. Bemerkenswert war auch die Umstellung vieler Chromgerbereien während des Krieges auf vegetabilische Gerbung. Hinsichtlich der Produktionsorganisation nahm die Verwendung von weiblichen Arbeitskräften größeren Umfang an.

Für die Zeit des Krieges kann man also sagen, daß trotz mancher Anordnungen und scharfer staatlicher Eingriffe, die hier und dort auch zu

Fehlern und Mißständen führten, die höchstmögliche Mobilisierung der Lederindustrie gelungen war und die Versorgung des Heeres und der Marine mit Leder keine Unterbrechung erlitt. Vor allen Dingen konnte ein großer Teil der Gerberhandwerksmeister durch die erhöhte Nachfrage nach eichenlohgegerbten Ledern, hauptsächlich in der ersten Zeit, seine Lage bedeutend verbessern, wenn andererseits auch die immer schärfer werdenden Bestimmungen der Klag im Verlauf des Krieges wieder dazu führten, diese anfängliche Rentabilität der kleinen Betriebe abzuschwächen und hier und dort sogar zu einer Stillegung des Betriebes zwangen.

IV. Der Niedergang des Gerberhandwerks in der Zeit von 1919 bis zur Gegenwart

Die letzte unserer Betrachtungsperioden ist in ihrem Anfang gekennzeichnet durch die schädlichen Rückwirkungen der Nachkriegszeit, Inflation und Wirtschaftskrise.

Die Ergebnisse der Betriebszählung von 1925 hatten deutlich genug den sich auch nach dem Kriege weiter fortsetzenden Verdrängungsprozeß des Gerberhandwerks erkennen lassen. Sein Bestand war bis auf 1716 Betriebe mit nur 3762 Beschäftigten zurückgegangen; dagegen stiegen die in den Fabrikbetrieben Beschäftigten von 45 993 auf 52 583. Auch hier haben wir wieder nach den Gründen für diese Erscheinung zu fragen.

1. Änderungen in der Bedarfsgestaltung

Mit Kriegsende trat ein erhöhter Lederbedarf der Zivilbevölkerung und damit auch der lederverarbeitenden Gewerbe ein, der auch noch in den ersten Jahren nach dem Kriege anhielt, um aber dann durch die nachfolgende Krisenzeit einen um so beträchtlicheren Rückgang aufzuweisen. Vor allen Dingen wirkte sich dieser Bedarf bei dem Leder für Schuhwerk aus. Der sinkende Wohlstand ließ die Nachfrage nach billigeren Schuhen noch stärker hervortreten als dies schon in der Vorkriegszeit der Fall gewesen war. Billigkeit, elegantes Aussehen, dazu bei den Damenschuhen möglichst zu jedem Kleid passend, sind die markantesten Merkmale der Schuhmode in der Nachkriegszeit. Demgemäß hatten sich die Schuhfabriken in dem Bedarf an Leder vornehmlich auf die modern gegerbten Ledersorten einzustellen; für die besseren und mittleren Qualitäten die grubengegerbten, für die billigen die faßgegerbten Leder. Der Bedarf an den eichenlohgegerbten Ledersorten beschränkte sich, nachdem auch die Landbevölkerung allgemein zu dem Gebrauch mechanisch hergestellten Schuhwerks übergegangen war, nur noch auf den geringen Bedarf zu Reparaturzwecken und den ebenfalls stark verminderten der Militärbehörde.

Die veränderte Schuhmode führte zu einem endgültigen Sieg der Chromgerbung, denn fast das gesamte Oberleder wird nunmehr chromgar hergestellt, aber auch schon für Besohlungszwecke — z. B. bei Turnschuhen — finden chromgegerbte Leder Anwendung. Besonders deutlich zeigt sich diese Überlegenheit des chromgegerbten Leders in einer zunehmenden Verwendung des Lackleders. Früher war das Lackleder ein vegetabilisch gegerbtes hochglänzendes und festes Leder, während es heute, im Chromgerbverfahren hergestellt, wesentlich geschmeidiger und bruchsicherer ist, so daß die daraus angefertigten Schuhe steigende Beliebtheit erlangen konnten. Während 1910

rund 23 Prozent des Lackleders chromgar hergestellt wurden, hat sich dieser Anteil bis 1930 auf 85 bis 90 Prozent erhöht[2]). Die verbilligte Produktion des Lackleders hat dem Lackschuh in der Nachkriegszeit viel von dem Charakter des früheren Luxusschuhs genommen und ihn fast zu einem Massenartikel werden lassen. So bleibt für das vegetabilisch gegerbte Oberleder nur noch der geringe Bedarf für die Spezialzwecke der Maßschuhmacherei sowie der Heeresverwaltung übrig.

Ferner war auch der Bedarf an Geschirr- und Sattlerleder seit Kriegsende beträchtlich gefallen. Einmal konnte die Landwirtschaft erhebliche Restbestände an Geschirren usw. von der Heeresverwaltung übernehmen, zum anderen setzte sich die Tendenz der Motorisierung hier noch stärker durch als vor dem Krieg.

Für den Bedarf an Treibriemenleder macht sich in den letzten zwei Jahrzehnten ein verstärkter Übergang zum direkten Antrieb bemerkbar sowie die weitere Einbürgerung von Surrogatgütern.

Besonders wirkte sich die allgemeine schlechte wirtschaftliche Lage in einer zunehmenden Surrogierung des Leders aus. Der Gummi und verschiedene Textilstoffe konnten auf manchen Gebieten mit dem Leder erfolgreich in Konkurenz treten, und das Kunstleder erfuhr namentlich in der Koffer-, Taschen- und Portefeuilleindustrie zunehmende Verwendung.

Für das Handwerk von besonderer Bedeutung war aber die zwangsweise durchgeführte Reduzierung unseres Heeres, zumal die Militärverwaltungen — abgesehen von dem gesonderten Zweig der Militäreffektenfabrikation — Hauptabnehmer vieler kleiner Gerber waren. Von ihrem größeren oder geringeren Bedarf hängt also ein großer Teil der Lebensfähigkeit der kleinen handwerksmäßigen Lohgerbereien ab. Die Einführung der allgemeinen Wehrpflicht wird die Militärverwaltungen wieder zu stärkeren Abnehmern der eichenlohgegerbten Leder werden lassen.

Die Konzentration des Bedarfs sowie die Uniformierung machten sich in der Nachkriegszeit nicht nur bei den Schuhfabriken, sondern auch in den anderen lederverarbeitenden Großbetrieben im verstärkten Maße bemerkbar. Sie alle wurden mit ihrem massenhaft und uniform auftretenden Bedarf zu Konzentrationspunkten der Ledernachfrage.

2. Änderungen in der Absatzgestaltung

Auch in der Nachkriegszeit scheint der Absatzgestaltung stärkere Bedeutung zuzukommen als der Betriebsgestaltung, bei der, wie wir noch sehen werden, keine grundlegenden Veränderungen und Umwälzungen vor sich gegangen sind. Um den durch den großen Bedarf der Zivilbevölkerung an ledernen Gebrauchsgegenständen zu befürchtenden Preissteigerungen vorzubeugen, wurden in der Lederindustrie noch verhältnismäßig lange die Zwangsmaßnahmen beibehalten und erst im August 1919 die Zwangswirtschaft für Häute und Leder aufgehoben.

Eine wesentliche Änderung in der Absatzorganisation hat sich seit der Vorkriegszeit hinsichtlich der Ledermessen ergeben. Sie haben ihren früheren Charakter als unmittelbare Absatzgelegenheit des Lederproduzenten an den Lederverbraucher eingebüßt und sind zu einer Art Ledermeßbörsen geworden, ohne daß aber hier börsenähnliche Preise festgesetzt werden. Vielmehr dienen

[2]) Matthess, a. a. O. S. 75.

sie in der Hauptsache nur dem Gedankenaustausch der Interessenten und der Orientierung über die allgemeine Marktlage. Soweit Geschäfte abgeschlossen werden, geschieht dies ausschließlich an Hand von Mustern. Meistens handelt es sich dabei auch um größere Geschäftsabschüsse der großen ledererzeugenden und lederverarbeitenden Betriebe. Für die kleinen Gerber haben sie dagegen als Absatzgelegenheit für seine Produkte keinerlei Bedeutung mehr. Ihre günstigste Absatzgelegenheit bilden nach wie vor die Gerbervereinigungen für den Heeresbedarf, von denen z. Z. drei bestehen, und zwar in Berlin, Hannover und Würzburg. Zwar hatte sich, wie wir bereits sahen, der Heeresbedarf in der Nachkriegszeit erheblich verringert, aber seit der Einführung der allgemeinen Wehrpflicht wird sich auch hier wieder eine vermehrte Absatzgelegenheit für das echt eichenlohgare Leder bieten. Daneben bleibt dem kleinen Gerber nur noch die Versorgung seiner Stammkundschaft in der Umgebung mit ihrem Bedarf an Leder zu Reparaturzwecken als unmittelbarer Absatz übrig. Wo dem Gerber diese Beziehung zu seiner alten Stammkundschaft durch den Krieg oder die Krisenjahre verlorengegangen ist, ist es sehr schwer, entsprechenden Ersatz zu finden, da der Handel, der ja ebenfalls die vom kleinen Gerber hergestellten Eichensohlleder und Fahlleder führt, ihm in dem Aufspüren und Anknüpfen von neuen Geschäftsbeziehungen durch größere Erfahrung und Kenntnisse überlegen ist. Wo sich also der Gerbermeister nicht auf alte Geschäftsbeziehungen stützen kann, ist er in dem Absatz seiner Erzeugnisse auf den Handel angewiesen, der sich durch seine, mit allen Schuh- und zum Teil auch Sattlerbedarfsartikeln ausgestatteten Ladengeschäfte einen großen Kundenkreis erworben hat. Die genossenschaftliche Organisierung eines Teiles der Schuhmacher hat zwar auch das Gerberhandwerk nachteilig zu spüren bekommen, vor allem aber ist der Lederkleinhandel durch sie geschädigt worden, da diese Genossenschaften ihren Hauptbedarf nicht von den einzelnen kleinen Gerbern oder Lederhändlern, sondern vom Großhändler und unter Umständen sogar von der Lederfabrik beziehen.

Der Großhandel hat in der Nachkriegszeit und vor allem seit der Inflationszeit viel von seiner früheren Bedeutung verloren. Einmal lag das daran, daß er, durch die Wirtschaftskrise selbst schwer erschüttert, nicht mehr in demselben Maße wie früher die Rolle des Kreditgebers und Finanziers spielen konnte, zum anderen auch daran, daß sowohl von seiten der ledererzeugenden als auch der lederverarbeitenden Großbetriebe immer mehr darauf hingewirkt wird, den Großhandel von der Vermittlung auszuschalten und zum direkten Verkehr überzugehen. Fast jede größere Lederfabrik hat ihre eigenen Reisenden, durch die sie ihre Kundschaft aufsuchen läßt, und einige besonders große Betriebe haben sich in einigen Großstädten eigene Verkaufslager eingerichtet. Wenig macht sich die Tendenz zur Ausschaltung des Großhandels nach wie vor beim Absatz der Portefeuilleleder bemerkbar, da die Portefeuillefabrikation eine große Anzahl verschiedenster Ledersorten benötigt, die sie am besten durch die Sortimentszusammenstellungen des Großhandels erhält.

Seit 1930 etwa ist nun auch der Vertrieb des Leders durch das Warenhaus aufgekommen. Da sich aber im Gerberhandwerk der Niedergang im großen und ganzen bereits vollzogen hatte, konnte ihm durch diese Absatzform des Leders keine fühlbare Schädigung mehr erwachsen; ganz abgesehen davon, daß diese Warenhäuser hauptsächlich mit dem Großhandel und den

Lederfabriken arbeiten und nur die billigeren Ledersorten, die sie bereits ausgeschnitten beziehen, vertreiben. Sie haben somit mehr zu einer Schädigung des Lederkleinhandels geführt.

3. Änderungen in der Betriebsgestaltung

Als letztes bleibt uns nun noch die Frage nach den Änderungen in der Produktionstechnik und Betriebsorganisation seit der Kriegszeit zu beantworten.

Sahen sich während des Krieges viele Chromlederbetriebe gezwungen, ihre bisherige Produktionsweise einzustellen und dafür vegetabilisch gegerbte Leder zu fabrizieren, so machte sich mit der Wiedereinführung der freien Wirtschaft eine Rückbildung bemerkbar. Das Chromleder — namentlich als Schuhoberleder — hatte sich schon in der Vorkriegszeit so eingebürgert, daß auch in der Zeit nach dem Kriege diese Ledersorte wieder stark gefragt wurde und demgemäß viele Betriebe zu dem Chromgerbverfahren zurückkehrten.

Umwälzende Neuerungen in der Produktionstechnik haben jedoch in der Nachkriegszeit nicht stattgefunden. Die Verwendung synthetischer Gerbstoffe hat einige Fortschritte gemacht, ohne indes die vegetabilischen Gerbmaterialien für die Unterledergerberei verdrängen zu können. Nach wie vor werden hier vorzugsweise die ausländischen gerbstoffreichen Gerbmittel verwendet, bisweilen wohl auch in den Lederfabriken für die besten Qualitäten unter Zusatz von Eichen- und Fichtenlohe. Das Hauptbestreben richtet sich auf die Zusammensetzung besonders hochprozentiger Gerbextrakte, weniger allerdings um die Gerbdauer weiter zu verkürzen, als vielmehr bei gleicher Zeit ein besseres Produkt zu erzielen. Man kann aber sagen, daß der chemischen Industrie hier noch weitgehende Möglichkeiten gegeben sind, durch entsprechende Verbesserung und Verbilligung der synthetischen Gerbstoffe uns von dem Bezug der ausländischen Gerbmaterialien unabhängiger zu machen.

Auf dem Gebiet der Mechanisierung der Produktion sind nach dem Kriege keine wesentlichen Veränderungen eingetreten. Bei dem augenblicklichen Stand der Kenntnis des Gerbprozesses dürften umwälzende Erfindungen von Maschinen in absehbarer Zeit nicht zu erwarten sein. Lediglich Verbesserungen der bereits eingeführten Maschinen werden noch vorgenommen, die sich in der Hauptsache auf größere Bequemlichkeit der Arbeit, höhere Leistung und vielseitigere Verwendbarkeit erstrecken. Vor allem hat man auch der Rationalisierung des Transportwesens erhöhte Bedeutung geschenkt und hier das unnütze Umhertragen der Häute usw. durch geeignete Transportwagen u. dgl. ausgeschaltet. Es bleibt eben immer zu berücksichtigen, daß die Gerberei organische Stoffe verarbeitet und sich daher vielen Rationalisierungsbestrebungen von vornherein entzieht. Eine schematische Vereinfachung in der Bearbeitung des Rohmaterials könnte infolge seiner individuellen Verschiedenheit leicht zu einer Qualitätsverminderung führen. Das aber will man gerade vermeiden, vielmehr dem Leder ein immer gefälligeres Aussehen verleihen.

Damit ergibt sich also für die Nachkriegszeit im Ganzen gesehen nur eine Fortsetzung der bereits vor dem Kriege herrschenden Tendenzen. Nach einer Unterbrechung während der Kriegszeit setzte sich der Verdrängungsprozeß weiter fort und führte zu einem erneuten Absinken des Gerberhandwerks. Es war ihm nicht möglich, sich den Verhältnissen anzupassen. Daher mußte es sich, nachdem mit Kriegsende auch das Heer als wichtiger Ab-

nehmer einen rückgängigen Bedarf aufzuweisen hatte, und andererseits die Lederfabriken immer bessere Produkte herzustellen vermochten, weitere Produktionsmöglichkeiten entreißen lassen, die es in seinem Bestande auf einen Bruchteil seiner früheren Größe zusammenschrumpfen ließen.

IV. Teil:

Die Lebensfähigkeit des Gerberhandwerks

A. Vorbemerkung

Wir haben in dem bisherigen Verlauf der Arbeit an Hand der Ergebnisse der Betriebszählungen von mehreren Perioden die Momente zu erhellen versucht, die diesen zahlenmäßigen Niederschlag haben verursachen können, und wir haben weiterhin festgestellt, welche von diesen analytisch festgestellten Gründen in den einzelnen Perioden wirksam waren, um den Bestand des Gerberhandwerks zu erschüttern.

Am Schluß unserer Untersuchung wirft sich nun von allein die Frage auf: Wie wird sich in Zukunft die Entwicklung des Gerberhandwerks weiter vollziehen? Wird der Fabrikbetrieb auch weiterhin sieghaft vordringen und auch die letzten Reste handwerksmäßiger Herstellungsweise verdrängen, oder wird es dem Gerberhandwerk möglich sein, seinen Bestand aufrechtzuerhalten und sich vielleicht den veränderten Verhältnissen anzupassen?

Zu unseren bisherigen Ergebnissen kamen wir durch die Untersuchung der Triebkräfte, die von der Bedarfsseite, der Absatzorganisation und Produktionstechnik wirksam waren, um den zahlenmäßig festgestellten Niedergang der handwerksmäßigen Gerberei herbeizuführen und dem Fabrikbetrieb seine Vormachtstellung in der Erzeugung von Leder zu verschaffen. Es ergibt sich mithin die Fragestellung, ob die beobachteten Entwicklungstendenzen auch in der Zukunft bestehen bleiben werden und, wenn das der Fall sein sollte, ob das Handwerk Aussicht hat, ihnen in irgendeiner Weise erfolgreich zu begegnen. Diese Prognose wird am ehesten zu einem befriedigenden Resultat führen, wenn wir zunächst einmal die erforderlichen Bedingungen für das Weiterbestehen des Gerberhandwerks zu ermitteln versuchen — unter Berücksichtigung der Faktoren, die den Verdrängungsprozeß herbeigeführt haben —, um daraufhin die gegebenen Umstände zu untersuchen, die wirksam sind und wahrscheinlich auch in Zukunft wirksam bleiben werden.

B. Bedingungen für ein Weiterbestehen des Gerberhandwerks

Das Weiterbestehen des Gerberhandwerks ist auf das engste verbunden mit der Möglichkeit des Vorhandenseins jener Faktoren in der Bedarfsgestaltung, Absatzorganisation und Produktionstechnik, die in den vergangenen Jahrzehnten die Stärke des Handwerksbetriebes ausgemacht haben.

In der Hauptsache wurde das Gerberhandwerk verdrängt einmal durch die Bedarfsverschiebungen in den Ledersorten, ferner durch die mit dem Aufkommen des Handels erfolgte Trennung des Produzenten vom Ver-

braucher und schließlich durch die mit der veränderten Produktionstechnik ermöglichte billigere Herstellung des Fabrikerzeugnisses. Eine weitere Existenz des Handwerks bedingt daher die Möglichkeit:

1. des Vorhandenseins von genügend großem Bedarf an den vom Handwerk vorzugsweise hergestellten Ledersorten,
2. einer Ausschaltung des Zwischenhandels,
3. der Angleichung der Herstellungskosten des Handwerks an die der Fabrik.

Zu 1. Der Herstellungsprozeß in der Gerberei bringt es mit sich, daß eine Einzelanfertigung — die besondere Stärke des Handwerks — für das Gerberhandwerk so gut wie überhaupt nicht in Frage kommt. Das Leder braucht als Halbfabrikat nicht speziellen und individuellen Wünschen der Verbraucher zu entsprechen, da es erst von anderen Handwerkern — soweit der Gerber an diese absetzt — zu individuellen Produkten verarbeitet wird. Damit entfällt also für das Gerberhandwerk der für das Bestehen anderer Handwerkszweige so wichtige Vorteil individueller Herstellungsweise. Das Gerberhandwerk kann sich nur auf die Erzeugung eines qualitativ hochstehenden Leders stützen. Der Bedarf an Leder hat sich aber, wie wir sahen, im Laufe der Zeit ganz entscheidend geändert, vom dauerhaften, haltbaren eichenlohgegerbten Leder ist man übergegangen zu dem weniger lange haltbaren, aber besser aussehenden und extraktgegerbten Leder. Das Gerberhandwerk vermag sich also hinsichtlich der Bedarfsgestaltung nur dann zu halten, wenn trotz des umgelagerten Bedarfs doch noch eine, die Existenzfähigkeit des Handwerks sichernde, genügend große Nachfrage nach dem vom Handwerk speziell hergestellten Leder vorhanden ist und dieses Leder zu einem, die Gestehungskosten deckenden sowie einen kleinen Gewinn versprechenden Preis abgesetzt werden kann.

Zu 2. Der Gerbermeister stellte seine Produkte für einen ihm bekannten Kundenkreis her oder er produzierte auf Vorrat, den er dann außer an seine Kundschaft auf den Messen und Märkten absetzte. Der direkte Verkehr zwischen Produzent und Konsument war auch hier vorherrschend und ausschlaggebend. Das Aufkommen des Handels ließ dem Gerber zunächst das Absatzgebiet der Messen verlorengehen, und späterhin schaltete sich der Lederhandel auch in erheblichem Maße zwischen den Gerber und seine Kundschaft und unterband so den direkten Verkehr zwischen Produzent und Konsument. Daher benötigt der Handwerker als zweite Bedingung zum Weiterbestehen das direkte persönliche Absatzverhältnis zwischen Hersteller und Verbraucher.

Zu 3. Die Vormachtstellung des Fabrikbetriebes in der Lederherstellung beruht nicht zuletzt auf der Möglichkeit, sich die Errungenschaften der Wissenschaft und Technik zunutze machen zu können. Dadurch gelang es ihm, nicht nur den Bedürfnissen der Konsumenten besser entsprechende Produkte herzustellen, sondern diese vor allem weit billiger auf den Markt zu bringen als dies dem Handwerk möglich war. Das aber ist das Ausschlaggebende, denn wenn die Möglichkeit besteht, ein den allgemeinen Bedürfnissen besser entsprechendes Erzeugnis billiger zu erhalten als das, wenn auch qualitativ etwas bessere, Handwerksprodukt, dann wird sich — von wenigen Ausnahmen abgesehen — die Nachfrage zwangsläufig den billigeren Produkten zuwenden. Dem Handwerker bleibt demgemäß nichts anderes übrig, wenn er sich sein Absatzgebiet erhalten oder gar erweitern will, als entweder seinen Verbraucherkreis durch geeignete Maßnahmen zu erweitern oder aber von dem alten Produktionsverfahren abzugehen, sich ebenfalls mit den Neue-

rungen der Technik vertraut zu machen und schließlich dadurch seine Produktionskosten pro Produkteinheit denen der Fabrikerzeugnisse weitestgehend anzupassen. Gelingt ihm dies, so wird er sich zweifellos gegenüber der Konkurrenz des Fabrikbetriebes zu halten vermögen.

C. Die Tatsachen und die Möglichkeit des Weiterbestehens des Gerberhandwerks

Wieweit sind nun diese eben aufgezeigten Bedingungen für ein Weiterbestehen des Gerberhandwerks tatsächlich vorhanden und wieweit kann das Gerberhandwerk Gebrauch von ihnen machen?

1. Der Bedarf

Der Bedarf an den vom Handwerk hergestellten Ledersorten — wir denken dabei hauptsächlich wieder an lohgares Unter- und Oberleder — ist zweifellos recht gering. Vegetabilisch gegerbtes Unterleder wird, wie wir bereits sahen, tatsächlich nur noch in einigen Ausnahmefällen zur Neuanfertigung von ganz besonders haltbarem Schuhwerk seitens der Schuhmacher benötigt. Ferner kann es auch von der Heeresverwaltung nicht entbehrt werden. Zur Anfertigung des Schuhwerks für die große Masse der Bevölkerung spielt es indes keine Rolle mehr, da hierfür ausschließlich die modern gegerbten Leder verwandt werden. Nur zu Besohlungszwecken wird es sich nicht ganz ausschalten lassen, namentlich dort, wo es sich, wie z. B. auf dem Lande, um die Ausbesserung von derbem Schuhwerk handelt, das man nicht so schnell durch Neuanschaffung ergänzt, wie etwa die leichten Halbschuhe.

Der Bedarf an vegetabilisch gegerbtem Oberleder stellt sich nun noch ungünstiger als beim Unterleder. Zwar wird auch dieses Leder nach wie vor wegen seiner großen Lagerfähigkeit von der Militärverwaltung bevorzugt, und auch die Schuhmacher benötigen noch hier und dort dieses Leder zur Anfertigung von Spezialschuhwerk der bereits aufgezeigten Art, aber für alle anderen Zwecke ist es durch das besser geeignete Chromleder ersetzt worden, so daß infolge des geringen Bedarfs die Produktion dieses Leders sich in bescheidenen Grenzen hält.

Einen gewissen Bedarf an handwerksmäßig hergestelltem Leder hat daneben auch noch die Portefeuilleindustrie der Offenbacher Gegend. Das von ihr benötigte Leder wird auch heute noch teilweise in kleinen und mittleren Betrieben der Lederfabrikation hergestellt, da der oft rasch auftretende Modewechsel, dem gerade die Portefeuilleindustrie unterworfen ist, eine schnelle Umstellung verlangt, die der Großbetrieb naturgemäß nur schwieriger vornehmen kann als der kleine Betrieb. Wir haben dieser Sparte der Lederindustrie bisher nicht besondere Erwähnung getan, da im Vergleich zu der Unter- und Oberlederherstellung — worauf wir auch schon eingangs hinwiesen — die Portefeuilleledergerbung nur einen kleinen Teil der Gesamtlederproduktion ausmacht. Dasselbe gilt von der auch heute noch handwerksmäßig ausgeübten Schaffellgerbung, die sich hauptsächlich in der Gegend um Kirchhain (Lausitz) konzentriert. Die Herstellung dieses Halbproduktes erfordert nicht viel Maschinen, wohl aber die fertige Zurichtung. Daher werden die Felle in den Kirchhainer Betrieben nur gegerbt und zur Zurichtung an die Schafledersabriken verkauft. Dabei gerben die Klein- und Mittelbetriebe auch oft gar nicht auf eigene Rechnung, sondern in einer Art

Lohngerbung, indem sie die Felle von den Handschuhfabriken geliefert erhalten und diese dann gegerbt wieder zurücksenden. Aber auch diese Lederssorte spielt im Rahmen der Gesamtproduktion nur eine geringe Rolle, so daß wir uns mit der Feststellung begnügen können, daß in dieser Sparte der Lederherstellung der handwerksmäßige Betrieb noch Existenzmöglichkeiten besitzt.

2. Der direkte Verkehr zwischen Handwerk und Kundschaft und seine Hemmnisse

Ein wesentlicher Faktor für das Weiterbestehen des Gerberhandwerks liegt — wie wir feststellten — in der Umgehung des Handels, der den direkten Verkehr zwischen Produzent und Konsument unterbricht. Er hat es verstanden, durch Errichtung von Lederausschnittgeschäften, in denen er alle Schuhmacher- und Sattlerbedarfsartikel führt, die Kundschaft des Gerbers weitgehend an sich zu ziehen. Eine Domäne hierin waren für ihn natürlich diejenigen Gebiete, in denen infolge ungünstiger Produktionsbedingungen — wie z. B. in Ostpreußen — die Gerberei überhaupt nur wenig anzutreffen ist. Durch seine kaufmännischen Kenntnisse vermag er den Ansprüchen der Verbraucher weiter entgegenzukommen als der kleine Gerber, der zwar in technischer Hinsicht dem Händler überlegen ist, dafür aber meistens nicht die notwendigen Händlereigenschaften besitzt. Zudem ist zu berücksichtigen, daß der Lederhändler eine reichere Auswahl zu bieten vermag als der kleine Gerber. Durch Errichtung seiner Geschäfte in den größeren Städten, in günstiger Geschäftslage, ist er dem Gerber von vornherein überlegen, denn dieser ist aus den großen Städten zuerst verschwunden und kann demgemäß hier ein eigenes Ausschnittgeschäft nur unabhängig von seinem Betrieb und damit unter erheblichen Kosten errichten. In den kleineren Städten hat sich meistens ebenfalls die Errichtung eines Ausschnittgeschäftes für den Gerber infolge der Konkurrenz des Lederkleinhändlers als unrentabel erwiesen, so daß als direkte Absatzgelegenheit für den Gerber nur der Verkehr mit einer ihm bekannten Kundschaft übrigbleibt. Ihr stellen sich aber auch wieder erhebliche Schwierigkeiten entgegen. Einmal sind ungefähr 15 Prozent aller Schuhmacher genossenschaftlich organisiert und beziehen daher ihre benötigten Leder durch die Genossenschaften, die aber ihrerseits den Bedarf nicht bei den kleinen Gerbern decken. Mit den nicht genossenschaftlich organisierten Schuhmachern in direkte Beziehungen zu treten, fällt dem kleinen Gerber heute auch ziemlich schwer, da er meistens nur eine Lederssorte herstellt. Da die Schuhmacher aber für den größeren Teil ihrer Reparaturarbeiten das billigere Leder und nur für die Reparatur des schwereren Schuhwerks das eichenlohgegerbte Leder benötigen, müssen sie ohnehin mit dem Lederhandel in Verbindung treten. Daher ist es nur zu selbstverständlich, daß sie auch ihren geringen Bedarf an Eichenlohsohlleder durch den Handel decken, der ihnen durch größere Kreditgewährung weiter entgegenzukommen vermag als der meistens recht kapitalschwache Gerber. Durch großzügige Reklame neue Kundschaft auf sein Spezialerzeugnis — etwa „echt eichenloh-grubengegerbte Croupons" — aufmerksam zu machen, wird dem Gerber auch nur in den seltensten Fällen gelingen, da gerade hinsichtlich der Werbung der Handel eine große Überlegenheit gegenüber dem weniger erfahrenen Handwerker besitzt. Neben dem wichtigen direkten Absatz an die Militärverwaltungen über die Gerbervereinigungen wird sich daher der unmittelbare Absatz des Gerbers nur auf bereits seit früher bestehende Geschäftsbeziehungen beschränken müssen.

3. Die Möglichkeit eines Angleichs der Produktionskosten durch Rationalisierung des Gerberhandwerks

Wir haben bei der Aufstellung der Produktionskosten gesehen, daß die Überlegenheit des Fabrikbetriebes gegenüber dem Handwerksbetrieb ganz augenscheinlich ist. Es fragt sich nun, ob für das Handwerk die Möglichkeit besteht, seine Gestehungskosten denen des Fabrikbetriebes anzugleichen, d. h. ob für das Handwerk ähnlich günstige Produktionsbedingungen erreicht werden können wie für die Lederfabrik. Dabei ist entscheidend das Verhältnis zwischen den für das Produkt gemachten Aufwendungen und den erzielten Erlösen. Je mehr es dem Handwerk gelingt, diese Aufwendungen herabzudrücken, um so eher ist ein Erfolg in der angegebenen Richtung möglich. Untersuchen wir daher, wieweit die Möglichkeit einer Senkung der Produktionskosten vorhanden ist. Die Hauptmaterialien für den Gerber sind die Häute und Gerbstoffe. Auf sie entfällt daher der Hauptteil des Produktionswertes mit zirka 65 bis 70 Prozent[3]). Zur Verarbeitung gelangen die verschiedenen Häute, die sowohl ihrer Provenienz nach als auch hinsichtlich ihrer Eignung und Qualität recht unterschiedlich sind. Ihre Preise werden auf Auktionen festgesetzt, zu denen zirka 85 Prozent der insgesamt verarbeiteten Häute gelangen, und zwar sind in neuester Zeit Höchstpreise für die Häute festgesetzt. Will der Gerber an seiner einzigen Stärke — der Herstellung eines Qualitätsleders — festhalten, dann benötigt er hauptsächlich Häute süddeutscher Provenienz, für die die höchsten Preise gezahlt werden müssen. In ihrem Bezug ist er in der Regel an die Auktionen gebunden, und zwar meistens durch einen Kommissionär. Nur wo er die Möglichkeit hat, den nicht zur Auktion gelangenden Teil der Häute aus seiner Umgebung zu beziehen, kann er sich unter Umständen Rohware etwas billiger verschaffen. Allerdings geht er dabei wieder das Risiko ein, daß er auf diese Weise keine auktionsfähige, sauber abgehäutete Ware erhält. Im allgemeinen sind daher Groß- und Kleinbetrieb an die Auktionspreise gebunden. Der Großbetrieb hat aber insofern einen Vorteil in dem Bezug der Häute, als er sie meistens in großen Partien selbst auf den Auktionen aufkauft und auf diese Weise die Vermittlung des Kommissionärs ausschaltet. Der wesentlichste Vorteil des Großbetriebes liegt aber in der Verwendung auch anderer als süddeutscher Häute, und zwar hauptsächlich der billigeren in- und ausländischen. Diesen Vorsprung kann der kleine Gerber nicht einholen, wenn anders er nicht auf die Qualitätsgerberei verzichten will. Eine Angleichung der Rohhautkosten an die des Fabrikbetriebes ist unter diesen Umständen nicht möglich.

Bliebe noch die Senkung der Gerbstoffkosten. Hierbei steht es ähnlich wie bei der Angleichung der Rohhautkosten. Der Vorteil und die Überlegenheit des Großbetriebes beruhen gerade auf der Verwendung eines anderen als im Handwerk üblichen Gerbmaterials. Das Handwerk verwendet zu der Herstellung seiner Qualitätsleder die weniger gerbstoffhaltige Eichenrinde, die zudem nicht restlos ausgenutzt werden kann, der Großbetrieb stützt sich dagegen bei seiner Produktion auf die Verwendung gerbstoffreicherer, besser ausnutzbarer Gerbmaterialien. Auf die Anwendung dieser Gerbstoffe muß aber das Handwerk zum größten Teil, wie wir bereits

---

[3]) Enquete-Ausschuß-Berichte, a. a. O. S. 35, 89, 161.

sahen, verzichten, so daß es sich auch diesen Vorteil des Großbetriebes nicht zunutze machen kann. Eine Senkung oder gar Angleichung der so wichtigen Rohmaterialkosten an die des Fabrikbetriebes ist also dem Handwerk nicht möglich. Damit entfällt aber der Hauptfaktor der Rationalisierungsmöglichkeit im Handwerk. Was noch übrigbleibt, ist eine Senkung der Fertigungskosten, worunter die Kosten für Arbeitskräfte, Werkzeuge und Maschinen verstanden seien. Wie steht es nun mit dieser Möglichkeit? Eine gewisse Herabdrückung der Lohnkosten wird dem kleinen Handwerker durch die Mithilfe seiner Familienangehörigen bei leichteren Arbeiten möglich sein. Allerdings wird diese nicht sehr ins Gewicht fallen, da für die meisten in der Gerberei vorkommenden Arbeiten eben doch gelernte Arbeitskräfte nötig sind. Die Möglichkeit der Senkung der Fertigungskosten durch die Anwendung von Maschinen führt zu der Überlegung, ob im Interesse einer rationellen Betriebsführung die Aufstellung von Maschinen, z. B. der so wichtigen Lederspaltmaschine, für das Handwerk wirtschaftliche Vorteile mit sich bringt und welche Voraussetzungen hierfür erfüllt sein müssen. Es steht ohne Zweifel fest, daß die Verwendung der Lederspaltmaschine, einer Lederwalze oder einer Enthaarmaschine in einer handwerksmäßigen Gerberei für Unterleder von großem Vorteil wäre. Zu ihrer rationellen Ausnutzung ist es aber erforderlich, daß täglich oder wöchentlich ein bestimmtes Mindestquantum von Häuten verarbeitet wird. Dieses Quantum muß der Maschine nicht nur für vorübergehend, sondern für längere Zeit zugeführt werden, anderenfalls würde die Maschine im Handwerk die meiste Zeit über totes Kapital bedeuten und die Maschinenarbeit würde damit teuerer als die Handarbeit sein, da dann die auf die Produktionseinheit entfallenden Kosten der Amortisation und Verzinsung unverhältnismäßig hoch wären im Vergleich zu dem von der Maschine erreichten Nutzen. So erfordert eine rentable Ausnutzung der Lederspaltmaschine eine ungefähre Einarbeitungsmenge von täglich 50 bis 100 Häuten; demgegenüber arbeitet der kleine Gerber nur etwa 10 bis 50 Häute pro Woche ein. Unter Berücksichtigung dieses Umstandes wird man sagen können, daß einer lohnenden Maschinenverwendung im Gerberhandwerk keine großen Möglichkeiten gegeben sind, zumal eine solche in der Unterlederherstellung — dem heute hauptsächlichsten Produktionsgebiet der handwerksmäßigen Gerberei — überhaupt nur in beschränktem Umfang stattfindet.

Die Erzielung einer Zeitersparnis durch die Ausführung des Produktionsprozesses nach einem wohldurchdachten Arbeitsplan, der einen unnötigen Leerlauf der Herstellung vermeidet, ist zwar nicht unwichtig und sogar wünschenswert, aber die dadurch erzielte Ersparnis ist bei der immer noch langen Produktionsdauer in der Gerberei doch nicht so ins Gewicht fallend, als daß sich für das Handwerk daraus eine erhebliche Senkung der Gestehungskosten ergeben könnte.

Wir sehen also, daß die Rationalisierungsmöglichkeiten in dem einzelnen Handwerksbetrieb nur sehr gering sind und wenig Aussicht auf Erfolg haben, immer vorausgesetzt, daß das Handwerk wie bisher an der Eichenlohgrubengerbung festhält und nicht von dem Qualitätsgedanken — seiner Hauptstütze — abgeht.

Wieweit kann nun dem Gerberhandwerk durch den — für andere Handwerkszweige sich als recht nutzbringend erweisenden — genossenschaftlichen Zusammenschluß geholfen werden? Dazu ist zu sagen, daß die Zahl der

handwerksmäßigen Gerbereien zu gering ist, als daß das Genossenschaftswesen in diesem Gewerbezweig große Bedeutung hätte erlangen können, zumal zu berücksichtigen ist, daß, obwohl sich einige Hauptgebiete der Gerberei feststellen lassen, doch die Zahl der an einem Ort bzw. in einer Gegend ansässigen kleinen Gerber verhältnismäßig gering und für einen genossenschaftlichen Zusammenschluß nicht ausreichend ist. Dem Verfasser ist überhaupt nur eine Gerbergenossenschaft in Württemberg bekannt.

Eine Hebung der Leistungsfähigkeit des einzelnen Betriebes kann gewiß durch Erweiterung der technischen und kaufmännischen Kenntnisse des Gerbers bzw. durch gründliche Ausbildung dieser Fähigkeiten beim Nachwuchs erreicht werden. Nur darf dabei nicht außer acht gelassen werden, daß der Verwertbarkeit der erworbenen Kenntnisse — namentlich in technischer Hinsicht — in einem kleinen handwerksmäßigen Betrieb von vornherein enge Grenzen gezogen sind. So lange er nicht über die nötige Kapitalkraft verfügt, sich eine Dampfanlage anzuschaffen, so lange wird er auch von der erfolgreichen Anwendung der modernen Gerbverfahren ausgeschlossen bleiben. Damit Hand in Hand würde dann auch wieder die Anschaffung von Maschinen für die Zurichtung der Leder gehen, was ebenfalls wieder größere Kapitalmengen erfordern würde. Somit bleibt die Anwendung der modernen Gerbverfahren — sei es nun der Unter- oder Oberlederherstellung — dem kapitalkräftigen Großbetrieb vorbehalten.

Wir können also zusammenfassend sagen, daß, obwohl an sich zwar noch ein geringer Bedarf an den vom Handwerk hergestellten Ledersorten vorhanden ist, dieser doch zum größten Teil seinen Weg zum Verbraucher über den Handel nimmt und nur zu einem geringen Teil die für das Handwerk wünschenswerte direkte Beziehung zum Konsumenten besteht. Die notwendige Senkung der Gestehungskosten, um gegenüber dem Fabrikbetrieb konkurrenzfähiger zu sein, ist dem Handwerksbetrieb in keinem nennenswerten Umfang gegeben, so daß eine Rationalisierung, die die Lage des Gerberhandwerks verbessern könnte, nicht durchzuführen ist.

D. Die Zukunftsaussichten des Gerberhandwerks

Nach den bisherigen Überlegungen ergibt sich nun noch die Frage nach den Zukunftsaussichten für das Gerberhandwerk. Wollen wir auf Grund der geschilderten Gegebenheiten und Möglichkeiten eine Mutmaßung für die weitere Entwicklung des Gerberhandwerks aufstellen, so müssen wir uns darüber im klaren sein, daß einer derartigen Prognose erhebliche Mängel anhaften, schon aus dem einen Grund, weil man nicht mit Bestimmtheit sagen kann, ob die in der Vergangenheit und Gegenwart wirksamen Ursachen auch in Zukunft ihre volle Wirksamkeit beibehalten werden. Gerade für die weitere Entwicklung der Lederindustrie läßt sich noch kein endgültiger Abschluß voraussehen, denn es ist ohne weiteres zu erwarten, daß es der Wissenschaft gelingen wird, noch weiter in das Wesen des Gerbprozesses einzudringen, und daß durch neuartige Gerbbrühen die Möglichkeit geschaffen wird, ein ebenso gutes, haltbares Unterleder — wie es vorläufig noch in der Eichenloh-Grubengerbung am besten gewonnen wird — herzustellen. Auch die Chromgerbung dürfte sicherlich noch nicht an dem Schluß ihrer Entwicklung angelangt sein, sondern in Zukunft noch weitere Verbesserungen

erfahren, wie auch die Entwicklung der Eisengerberei noch in den Anfängen steckt. Damit würde dann allerdings auch der letzte Vorteil, den die handwerksmäßige Gerberei gegenüber der modernen Lederfabrik aufzuweisen hat, hinfällig werden und die Tendenz zur völligen Verdrängung des Gerberhandwerks durch die Fabrik in verstärktem Maße einsetzen.

Vorläufig läßt sich, allerdings mit einer gewissen Vorsicht, sagen, daß die Aussichten für den kleinen Rest der heute noch bestehenden handwerksmäßigen Gerberei — soweit sie vor allem die Lohgerberei betrifft — für die nächste Zukunft, wenn auch nicht gerade gut, so doch wenigstens nicht noch schlechter sein dürften. Diese Mutmaßung stützt sich auf die Tatsache, daß in allerneuester Zeit durch die Einführung der allgemeinen Wehrpflicht sich der Bedarf an lohgarem Unter- und Oberleder für die Zwecke der Heeresverwaltung gehoben hat und an dieser Ausweitung des Bedarfs — neben den größeren Betrieben der alten Eichenlohgerberei — auch das noch bestehende Lohgerberhandwerk seinen Anteil haben dürfte. Wenn vollends sich die staatlichen Stellen dahingehend entscheiden würden, daß auch für die Zwecke des Arbeitsdienstes die eichenlohgaren Unter- und Oberleder Verwendung finden sollen, wäre den für die Herstellung dieser Ledersorten in Frage kommenden handwerksmäßigen Betrieben eine weitere Stütze für ihre Existenzfähigkeit erwachsen; das um so mehr, als der Absatz dieser Leder in der wünschenswerten Form des unmittelbaren Verkehrs vor sich geht. Allerdings ist dabei Grunderfordernis, daß die staatlichen Stellen den durch das ganze Produktionsverfahren bedingten höheren Gestehungskosten vollauf Rechnung tragen.

Für die Befriedigung des Lederbedarfs der Zivilkundschaft scheinen dagegen dem Verfasser die Aussichten für das Gerberhandwerk nicht so günstig zu sein, denn der Bedarf der Schuhmacher an den eichenlohgegerbten Ledern wird zweifellos um so weiter zurückgehen, je mehr es gelingt, auch in der Brühengerbung ein für die Besohlungszwecke des derben Schuhwerks durchaus brauchbares Leder herzustellen. Zu Reparaturzwecken des leichteren Schuhwerks werden ja bereits jetzt fast ausschließlich die modern gegerbten Leder verwandt, so daß man annehmen kann, daß diese Leder mehr und mehr auch zur Besohlung des derberen Schuhwerks herangezogen werden. Auch der Bedarf an eichenlohgaren Ledern zu Neuanfertigungen von Spezialschuhwerk dürfte in dem Maße noch weiter zurückgehen, wie es den Schuhfabriken gelingt, auch für diese Zwecke passendes und brauchbares Schuhwerk mechanisch herzustellen, wozu sie die geeigneten Ledersorten von der Lederfabrik geliefert bekommen. Dann allerdings wird der Großbetrieb, begünstigt durch die Herstellung eines den allgemeinen Ansprüchen besser gerecht werdenden Erzeugnisses, sowie durch seine Produktionstechnik, die ihm eine billige Herstellungsweise ermöglicht, seine Vormachtstellung noch mehr festigen und zu einer weiteren Verdrängung des Handwerksbetriebes führen, zumal es dem Gerberhandwerk versagt ist, sich durch Beschränkung auf Reparaturarbeiten — wie z. B. im Schuhmacherhandwerk — eine, wenn auch bescheidene, Existenzgrundlage zu schaffen. Um den zwangsläufig sich fortsetzenden Verdrängungsprozeß aufzuhalten, ist es nun Sache der staatlichen Organe, durch entsprechende Verteilung von Lieferungsaufträgen an das Handwerk den notwendigen Ersatz zu stellen. Nur auf diese Weise dürfte es möglich sein, das in seinem Bestand schon bis auf den kleinsten Rest seiner ehemaligen Größe zusammengeschrumpfte Gerberhandwerk zu erhalten und das ehemals so blühende Handwerk nicht dem völligen Untergang auszuliefern.

Lebenslauf

Am 4. Oktober 1910 wurde ich als Sohn des Prokuristen Victor Gebek und seiner Ehefrau Antonie geb. Reiber in Görlitz geboren. Von Ostern 1918 ab besuchte ich das humanistische Gymnasium meiner Heimatstadt bis 1924; im Anschluß daran das Reform-Realgymnasium in Görlitz, wo ich 1930 die Reifeprüfung bestand.

Danach wandte ich mich dem Studium der wirtschaftlichen Staatswissenschaften an der Universität Halle-Wittenberg zu. Mit einer Unterbrechung von einem Semester blieb ich hier bis Ende des Wintersemesters 1931/32; das Sommersemester 1932 verbrachte ich in Königsberg. Anschließend kehrte ich nach Halle zurück und legte hier am 4. Mai 1934 die volkswirtschaftliche Diplomprüfung ab. Seitdem war ich Mitglied des Sozialwissenschaftlichen Seminars von Herrn Professor Dr. Jahn und befaßte mich mit der Anfertigung der vorliegenden Dissertation.

Während meines Studiums hörte ich Vorlesungen bei folgenden Herren Professoren und Privatdozenten:

in Halle: Dr. Dr. Aubin, Bilfinger, Böhmer, Brodnitz, Finger, Grünfeld, Jahn, Jecht, Kisch, Muhs, Ruth, Schmaltz, R. Schmidt und Wolff.

in Königsberg: Dr. Dr. Banse, Haemmerle, Hensel, Schneider-Seraphim, Vleugels.

Die Anregung zu dieser Arbeit erhielt ich von meinem verehrten Lehrer Herrn Professor Dr. Jahn, dem ich dafür, wie auch für die wertvolle Förderung und Anregung, die er mir dabei zuteil werden ließ, zu großem Dank verpflichtet bin.

Nächstdem gilt mein Dank dem Direktor der Deutschen Gerberschule in Freiberg i. Sa., Herrn Dr. Vogel, für die freundliche Überlassung des Quellenmaterials, sowie all den anderen Herren, die mich durch ihre Auskünfte bei der Anfertigung der Arbeit bereitwilligst unterstützten.

Literaturverzeichnis

A. Allgemeine Literatur.

Bücher, K.: Artikel „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatsw. 4. Aufl. Jena 1926, 4. Bd.

Derselbe: Die Entstehung der Volkswirtschaft. 4. Aufl. Tübingen 1924.

Derselbe: Verhandlungen der Generalversammlung des Vereins für Sozialpolitik in Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 76. Leipzig 1897. Referat über die Handwerkerfrage.

Dethloff, J.: Das Handwerk in der kapitalistischen Wirtschaft, in „Strukturwandlungen der deutschen Volkswirtschaft", herausgegeben von B. Harms, Berlin 1928, 2. Bd.

Gottl-Ottlilienfeld, Fr. von: Wirtschaft und Technik, im Grundriß der Sozialökonomik. 2. Aufl. Tübingen 1923.

Gros: Der Lebensraum des deutschen Handwerks in seiner geschichtlichen Entwicklung; Dissert. Würzburg 1931.

Grandtke: Die vom Verein für Sozialpolitik veranstalteten Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland und Österreich, in Schmollers Jahrbuch für Verwaltung, Gesetzgebung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. 21. Bd. 1897.

Grüning, E.: Die Existenzfähigkeit des Handwerks in der gegenwärtigen kapitalistischen Wirtschaft. Dissert. Königsberg 1933.

Lambrechts, H.: Die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks. Düsseldorf 1910.

Lehnert, B.: Das deutsche Handwerk in Vergangenheit und Gegenwart. Eisleben 1926.

Mendelson, M.: Die Stellung des Handwerks in den hauptsächlichsten der ehemals zünftigen Gewerbe. Jena 1899.

Sand, K. van de: Die Maschine im Handwerk. Dissert. München 1927.

Schmoller, G.: Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Halle 1870.

Sombart, W.: Der moderne Kapitalismus. 2. Aufl. Leipzig 1917—1927.

Derselbe: Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert und am Beginn des 20. Jahrhunderts. 5. Aufl. Berlin 1901.

Stieda, W.: Die Lebensfähigkeit des deutschen Handwerks. Rostock 1897.

Wernet, W.: Die Existenzfrage des Handwerks als selbständige Wirtschaftsform. Dissert. Heidelberg 1928.

B. Spezielle Literatur.

Adler, F.: Die Entwicklung des deutschen Häutemarktes. Karlsruhe 1913.

Auler, W.: Die Entwicklung der deutschen ledererzeugenden Industrie. Dissert. Frankfurt 1919.

Becker, L.: Die wirtschaftliche Entwicklung der deutschen Lederindustrie. Straßburg 1918.

Borgius, W.: Die Lohgerberei in Breslau. Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Bd. 65. Leipzig 1895.

Claes, M.: Das zünftige Gerberhandwerk in der Stadt Mühlhausen. Dissert. Jena 1924.

Ebert, G.: Die Entwicklung der Weißgerberei. Leipzig 1913.

Enqueteausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft. 1. Unterausschuß, 5. Arbeitsgruppe, 1. Bd. Die Lederindustrie. Berlin 1930.

Feuerstein: Die Gerberei in Wiesloch in Baden. Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Bd. 69. Leipzig 1895.

Fischer, A.: Die Entwicklung der bayrischen Ledererzeugung seit Gründung des Deutschen Reichs bis zur Gegenwart. Dissert. München 1924.

Gerngroß, O.: Fortschritte auf dem Gebiete der Gerbereichemie und -technik. — Berlin 1928.

Hanisch: Deutschlands Lederproduktion und Lederhandel. Tübingen 1905.

Hößler, E.: Der Niedergang des Sattlerhandwerks als Produktionsgewerbe. Dissert. Halle 1932.

Jähnke, E.: Die Lederwirtschaft Deutschlands im 19. Jahrhundert. Dissert. Breslau 1922.

Junghans: Die Gerberei in Leipzig, Grimma, Oschatz und Rossen. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 66. Leipzig 1895.

Käßler, R.: Die Ledermessen seit Beginn des 19. Jahrhunderts bis zur Gegenwart. Dissert. Leipzig 1923.

Kaufmann, E.: Die deutsche Lederwirtschaft nach dem Kriege. Dissert. Frankfurt 1923.

Kaumanns, F.: Die rheinische Sohlledernindustrie. Dissert. Köln 1922.

Kröger, E.: Organisationsformen der deutschen Lederindustrie. Dissert. Hamburg 1922.

Kurth, L.: Die wirtschaftliche Entwicklung der Gerberei. Berlin 1919.

Lauffmann, R.: Fortschritte in der Gerberei im Jahre 1916 und 1917. Prag 1917.

Link, A.: Die deutsche Lederindustrie. Dissert. Tübingen 1913.

Mack, A.: Die Selbstkostenberechnung in der Lederindustrie. Dissert. Frankfurt 1924.

Mattheß, H.: Die deutsche ledererzeugende Industrie in der Gegenwart. Leipzig 1935.

Meyer, O.: Die Entwicklung der württembergischen Lederindustrie. Dissert. Tübingen 1923.

Meyer, S.: Die Rohstoffversorgung der deutschen Lederindustrie nach dem Kriege. Dissert. Köln 1929.

Mühlstein, W.: Die bayrische Lederindustrie in ihrer gewerblichen Entwicklung seit 1800. Dissert. Würzburg 1920.

Nels, E.: Die Entwertung des deutschen Eichenschälwaldes und der Niedergang des Gerbereigewerbes. Dissert. Tübingen 1923.

Nübling: Das Ledergewerbe in Württemberg. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Band 69. Leipzig 1895.

Oster, H.: Herstellungskosten und Kostenanteile in der Lederindustrie. Dissert. Aachen 1922.

Paeßler, J.: Gerberei. Berlin 1930.

Derselbe: Neuerungen auf dem Gebiete der Gerberei. Deutscher Gerberkalender 1898.

Schönewolf, W.: Lage und Entwicklung der deutschen Lederindustrie im letzten Jahrzehnt. Dissert. Marburg 1923.

Sommer: Die Rolle der Chromgerbung in der deutschen Lederindustrie. Leipzig 1927.

Stade, R.: Der Niedergang des Schuhmacherhandwerks als Produktionsgewerbe. Dissert. Halle 1932.

Tetzner, A.: Die Freiberger Lohgerberei. Dissert. Leipzig 1920.

Trier, J.: Die volkswirtschaftliche Bedeutung der technischen Entwicklung der deutschen Lederindustrie. Leipzig 1909.

Werner, W.: Arbeitsteilung in der deutschen Lederindustrie. Dissert. Heidelberg 1926.

Wirminghaus: Die Lage der Lohgerberei in der Stadt Köln. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 65. Leipzig 1895.

Worreschke, E.: Die ledererzeugende Industrie an der Nahe. Dissert. Frankfurt 1926.

C. Zeitschriften und Jahresberichte.

Der Ledermarkt. Jahrgänge 1924—1934.

Die Lederindustrie. Jahrgänge 1870—1934.

Jahresberichte der Handelskammer Siegen 1865—1930.

Festschrift zur 100-Jahr-Feier des Kultur- und Gewerbevereins für den Kreis Siegen.

D. Statistik.

Statistik des Deutschen Reiches. Bände 34 und 35 für die gewerbliche Betriebszählung von 1875.

Bände N. F. 6 und 7 für die gewerbliche Betriebszählung von 1882.

Bände 111, 113, 114, 115 u. 119 für die gewerbliche Betriebszählung von 1895.

Bände 211, 213—216, 220—222 für die gewerbliche Betriebszählung von 1907.

Bände 413—417 für die gewerbliche Betriebszählung von 1925.

Band 462 Heft 1 und 2 für die gewerbliche Betriebszählung von 1933.

Statistische Jahrbücher des Deutschen Reiches 1924/25, 1929.

Schriftliche und mündliche Auskünfte von Gerbern, Lederfabrikanten, Lederhändlern sowie verschiedenen wissenschaftlichen Instituten der Lederindustrie.